COLLECTIONS DU PATRIMOINE CULTUREL
DE LA FÉDÉRATION WALLONIE-BRUXELLES

La faïence fine andennaise
influences et concurrences

La faïence fine andennaise
influences et concurrences

Une édition du Service du Patrimoine culturel

FÉDÉRATION
WALLONIE-BRUXELLES

Collections du Patrimoine culturel - N° 4 (2013)

Ce catalogue est édité à l'occasion de l'exposition « La faïence fine andennaise, influences et concurrences » présentée du 23 mars au 20 mai 2013 à l'Hôtel de Ville d'Andenne et organisée par le Musée de la céramique d'Andenne et la Fédération Wallonie-Bruxelles.

Comité scientifique :
Claire Dumortier, conservateur honoraire aux Musées royaux d'Art et d'Histoire de Bruxelles.
Patrick Habets, professeur émérite de l'Université catholique de Louvain.
Léon J. Hauregard, conservateur honoraire du Musée de la céramique d'Andenne.
Cédric Piechowski, conservateur f.f. du Musée de la céramique d'Andenne.
Anne Pluymaekers, conservatrice du Musée de la céramique d'Andenne.
Renée Slootmaekers, conservatrice adjointe du Musée de la céramique d'Andenne.
Patrice Dartevelle, directeur du Service du Patrimoine culturel de la Fédération Wallonie-Bruxelles.
Marie-Claire Neuray, conservatrice des collections, Service des Collections de la Fédération Wallonie-Bruxelles.
Caroline Marchant, attachée au Service du Patrimoine culturel.
Lucie Tournay, attachée au Service des Collections.
Fadila Ferdjioui, restauratrice-conseil au Service des Collections.

Catalogue :
Coordination rédactionnelle : Renée Slootmaekers.
Coordination générale : Caroline Marchant et Renée Slootmaekers.
Mise en page : studio graphique créacom, Vottem.
Impression : imprimerie Massoz – Alleur Printing s.a., Alleur.
Editeur responsable : Patrice Dartevelle, Directeur du Service du Patrimoine culturel de la Fédération Wallonie-Bruxelles.

Exposition :
Commissaires : Cédric Piechowski et Anne Pluymaekers.
Animations pédagogiques : Michèle Grisard et le Centre culturel d'Andenne.

Avis aux lecteurs :
Ce catalogue d'exposition est publié sous le patronage de nombreux partenaires, mais ni ceux-ci, ni le comité scientifique, ni l'éditeur ne peuvent être tenus pour responsables des propositions ou opinions exprimées par les auteurs qui sont seuls responsables des textes publiés.

Tous droits de reproduction, même fragmentaire, sous quelque forme que ce soit, y compris photographie, photocopie, microfilm, bande magnétique, disquette ou autre, réservés pour tous pays.

© Communauté française de Belgique, 2013.

Photo de couverture :
Soupière sur présentoir à décor polychrome, Jean-Philippe Becquevort, 1812-1829, Musée de la céramique, Andenne, inv. MCA.147-APC.21555.

Les numéros précédés de "MCA" sont les numéros d'inventaire du Musée de la céramique d'Andenne.
Les numéros précédés de "APC" sont les numéros d'inventaire de la Fédération Wallonie-Bruxelles.

Andenne
Musée de la céramique

Dépôt légal : n° D/2013/3606/4

Table des matières

Préface / Fadila Laanan, Ministre de la Culture, de l'Audiovisuel, de la Santé et de l'Egalité des chances 7
Avant-propos / Claude Eerdekens, Député-Bourgmestre de la Ville d'Andenne 8

Introduction 9
La genèse de la faïence fine andennaise, origines et développements / Anne Pluymaekers 11
La derle : l'emblématique richesse andennaise / Eric Goemaere et Pierre-Yves Declercq 14

Définitions et histoire 19
La faïence fine : matière et perception / Christian Maire 21
Aspects techniques des pâtes et revêtements des terres blanches / Jacques G. Peiffer 30
Le contexte historique au tournant des 18e et 19e siècles.
La fin de l'ancien Régime et la première Révolution industrielle / Philippe Tomsin 37

La faience fine à Andenne 41
Les prémices / Léon J. Hauregard 43
La première grande manufacture de faïence d'Andenne (J. WOUTERS, L. J. W. DE KESSEL,
J. J. E. VAN DE WARDT D'ONSEL, J.-B. BOUCQUÉAU, J.-CHR. HENNISCH, M. SERVAIS, J. J. LEROY) / Léon J. Hauregard 45
La seconde grande manufacture de faïence d'Andenne
(J. WOUTERS, J.-P. VERDUSSEN, B. LAMMENS) / Léon J. Hauregard 73
BERNARD LAMMENS : UNE FIGURE MARQUANTE DE L'HISTOIRE DE LA FAÏENCE FINE À ANDENNE / Quentin Lammens 102
L'énigme Richardot / Cédric Piechowski 104
Les petites manufactures de faïence d'Andenne / Léon J. Hauregard 114
LA MANUFACTURE DE LA PLACE DU CHAPITRE (J.-FR. KREYMANS, J.-PH. BECQUEVORT, J. A. V. BECHEREL) 114
LA FABRIQUE DU STAPLE (H. ET E. RICHARD, F. RICHARD) 119
LA FABRIQUE DE LA PLACE DU PERRON (FR. ET L. WINAND, A. BONHIVERS, E. ET J. DEVILLE, M. DEVILLE) 121
LA FABRIQUE WINAND DE LA PLACE DU CHAPITRE (L. WINAND) 123
LA FABRIQUE DE LA RUE DES POLONAIS (L. CREFCOEUR, A. PIRE, R. BONHIVERS ET CIE, A. FOSSION, I. RAMELOT) 124
LA FABRIQUE LAPIERRE DE LA PLACE DU CHAPITRE (J. LAPIERRE) 125
LA FABRIQUE DE HORSEILLES (F. BOULANGER, D. HENEAUX, T. COURTOY) 125
« DEVANT LA FABRIQUE » À BELGRADE (J. J. LEROY, M. J. GOFFAUX, A. LEROY, R. LEROY, CH. MASSART, M. DEVILLE) 126
LA FABRIQUE « AUX PASSETTES » (CH., FR. ET M.-TH. SMET, J. NIHOUL) 127
LA FABRIQUE D'ANDENELLE (G. DOSSOGNE) 128
DES ATELIERS PEU DOCUMENTÉS (M. POLET, V. LESEURS) 130

Influences et concurrences 131

Concurrence et influences / Christian Maire 133

Réflexions sur les influences et tendances stylistiques / Christian Maire 138

Les terres noires dites de Namur 145

LA FAÏENCE FINE NOIRE DE NAMUR / Claude Simon 145

LES FAÏENCES NOIRES / John Liem 146

Des manufactures phares 148

LA MANUFACTURE DU PONT-AUX-CHOUX / Christian Maire 148

LA MANUFACTURE WEDGWOOD / Christian Maire 152

LE RÔLE DE SEPTFONTAINES DANS LA FAÏENCE FINE DES PAYS-BAS AUTRICHIENS DE 1767 À 1787 / Jean-Luc Mousset 158

ANDENNE ET LUNÉVILLE / Annabelle Héry 168

Regards sur quelques manufactures concurrentes 169

MONTEREAU, CREIL ET CHOISY-LE-ROI / Christian Maire 169

LES MANUFACTURES DE TOURNAI / John Liem 173

LA MANUFACTURE DE LIÈGE / John Liem 176

LA MANUFACTURE DE FAÏENCE DE SAINT-SERVAIS-LEZ-NAMUR / Dominique Marcoux 179

LES FAÏENCERIES D'ATTERT ET D'ARLON / Pierre Geubel 182

LA FAÏENCERIE IMPÉRIALE ET ROYALE DE NIMY / Dominique Marcoux 183

SARREGUEMINES ET ANDENNE, DEUX CENTRES DE PRODUCTION AU DESTIN CROISÉ / Emile Decker, Christian Thévenin 186

LONGWY, UNE AVENTURE TECHNOLOGIQUE À L'AUBE DU 19E SIÈCLE / Jacques G. Peiffer 190

QUELQUES MANUFACTURES DU NORD DE LA FRANCE / Dominique Marcoux 193

LA FAÏENCERIE HUTOISE "L'HOMME ET LEDOUX" ET SES RAPPORTS AVEC ANDENNE / Luc Engen 198

Epilogue / Claire Dumortier et Patrick Habets 203

Catalogue raisonné 205

Répertoire des marques des faïenceries andennaises / Léon J. Hauregard, André Leroy, Renée Slootmaekers 207

Répertoire des faïences fines andennaises marquées
appartenant à la Fédération Wallonie-Bruxelles et à la Ville d'Andenne,
conservées au Musée de la céramique d'Andenne / Léon J. Hauregard, André Leroy, Renée Slootmaekers 213

Bibliographie 239

Remerciements 247

Crédits photographiques 248

Préface

L'exposition et son catalogue constituent l'un des heureux aboutissements d'une longue et fructueuse collaboration, initiée en 1983, entre la Fédération Wallonie-Bruxelles et le Musée de la céramique d'Andenne.

Le soutien de la Fédération Wallonie-Bruxelles ne s'est pas seulement manifesté au travers de ses subventions, de la reconnaissance du musée en 2009 et des conseils prodigués sur le plan muséographique, mais également par le biais d'une politique d'acquisition et de mise en dépôt de pièces de collection dont le Musée de la céramique a largement bénéficié.

En 1992, avec l'acquisition de la collection Anselme, ce sont 119 pièces en faïence fine et 37 porcelaines qui sont venues enrichir les collections du musée. Ensuite, en 2000, l'achat de la collection Warginaire a permis d'y présenter un autre patrimoine exceptionnel composé de 563 céramiques médiévales.

Il faut ajouter l'acquisition, en 2007, en copropriété avec la Ville d'Andenne, de la remarquable collection Godart comprenant 523 pièces retraçant les grands moments de la céramique andennaise.

Cette exposition est l'occasion de valoriser une grande partie de ces collections, mais surtout de promouvoir la formidable richesse de la faïence fine andennaise en lui dédiant une étude approfondie appelée à constituer l'ouvrage scientifique de référence en la matière.

Préparez-vous à embarquer pour un voyage passionnant à travers cette belle histoire culturelle, économique et humaine rendue possible par la présence de la précieuse « derle » andennaise.

Fadila Laanan
Ministre de la Culture,
de l'Audiovisuel, de la Santé
et de l'Egalité des chances
de la Fédération Wallonie-Bruxelles

Avant-propos

Une exposition d'exception pour le 80ème anniversaire du Musée de la céramique d'Andenne.

En 2013, le Musée de la céramique fêtera ses 80 années d'existence. Pour les Andennais, c'est un grand moment, si l'on se réfère à toute l'évolution qu'a connue notre institution depuis 1933 jusqu'à aujourd'hui.

Initié par la volonté de quelques citoyens férus d'histoire et de folklore souhaitant présenter au public le plus large le patrimoine andennais, d'ores et déjà centré sur la céramique, le Musée a ouvert ses portes le 21 juillet 1933 à l'ancien Hôtel de Ville, place du Perron, mis gracieusement à disposition par la Ville d'Andenne. A l'époque, le Musée se résumait à deux salles présentant d'une part la géologie, l'histoire et l'archéologie de la région et, d'autre part, la céramique artistique et industrielle. Les objets présentés sont alors des dépôts de particuliers désirant partager leurs trésors.

Depuis lors, le Musée a pris ses quartiers rue Charles Lapierre en 1960 et au fil des années s'est développé pour occuper finalement l'entièreté de l'ancien hôtel particulier du notaire Wérotte et la maison le jouxtant. C'est aussi en 1960 que le Musée entre dans le giron de la commune tout en restant partiellement administré par le Cercle d'Archéologie et de Folklore andennais jusqu'à la création de l'asbl Musée de la céramique d'Andenne en 1999 qui le gère grâce au soutien de la Ville et de la Fédération Wallonie-Bruxelles.

Il va de soi que les collections, majoritairement propriété de la Ville, n'ont cessé de s'accroître. Des quelques dons et dépôts des débuts, actuellement ce sont près de 6000 objets qui sont conservés pour les générations à venir. A noter tout particulièrement en 2008, l'acquisition conjointe de la célèbre collection Godart par la Fédération Wallonie-Bruxelles et la Ville d'Andenne.

Avec l'exposition « La faïence fine andennaise, influences et concurrences », le Musée sort de ses murs et renoue ainsi, pour l'événement, avec les expositions d'envergure, telle que « Andenne, fille de blanche derle » en 1993, dans le vaste et prestigieux espace que procure la salle des fêtes de l'Hôtel de Ville d'Andenne.
Cette manifestation est un nouvel exemple de la coopération fructueuse qui s'est engagée depuis de nombreuses années entre la Ville, la Fédération Wallonie-Bruxelles et l'asbl Musée de la céramique, coopération qui vise à promouvoir l'art de la céramique andennaise dans un contexte international.

Claude Eerdekens
Député-Bourgmestre de la Ville d'Andenne

Introduction

La genèse de la faïence fine andennaise, origines et développements

ANNE PLUYMAEKERS,
CONSERVATRICE DU MUSÉE DE LA CÉRAMIQUE D'ANDENNE

QUID : DEMI-PORCELAINE, FAÏENCE FINE, TERRE À PIPE, FAÏENCE DE TERRE À PIPE, CAILLOUTAGE, TERRE À FAÏENCE ?

Déjà en 1900, Emile-J. Dardenne, historien amateur et auteur de nombreuses publications sur le patrimoine andennais, relevait la diversité des dénominations employées dans les archives relatives à la production de céramiques andennaises pour qualifier ce que nous appelons couramment et usuellement la faïence fine[1]. Comme le pointe remarquablement Jacques G. Peiffer dans le chapitre « Aspects techniques des pâtes et revêtements des terres blanches » dans le présent ouvrage, au 19e siècle, il réside une confusion entre les termes et les noms commerciaux employés « sans réalités techniques ». Ainsi, pour éviter de rentrer dans des préoccupations de vocabulaire et pour toucher un large public, notre préférence s'est portée sur le vocable et terme générique de « faïence fine » tel que défini par Alexandre Brongniart en ces termes « *La faïence fine est blanche*[2]*, opaque, à texture fine, dense et sonore. Le vernis est cristallin, c'est-à-dire vitrifié et plombifère. La pâte, très fine et très plastique, est essentiellement composée d'argile plastique, de silex et de quartz broyés très fin ; il y a quelques fois un peu de chaux. La glaçure est un vernis cristallin composé de silice tirée du quartz ou du feldspath, de soude, d'acide borique et de plomb à l'état de minium* »[3].

ANDENNE, FILLE DE BLANCHE « DERLE »[4]

L'emblématique richesse andennaise, comme le souligne Eric Goemaere, est la « derle », appellation régionale pour qualifier ses terres plastiques[5]. Ce qui fit plus particulièrement la réputation d'Andenne est sa terre plastique blanche, extraite depuis la période gallo-romaine et qui fut largement diffusée. Ce sont ces argiles, riches en kaolinite ou en halloysite, profondément transformées et blanches qui jouèrent un rôle fondamental, en tant que matières premières, dans le développement et l'épanouissement de la faïence fine andennaise.

RÉTROACTE SUR LES RECHERCHES MENÉES SUR LA FAÏENCE FINE À ANDENNE

Les premières traces d'investigations sur le sujet se retrouvent sous la plume d'Emile-J. Dardenne. Dès 1900, dans les Annales de la Société archéologique de Namur, il se proposait d'esquisser l'histoire des faïenceries andennaises[6]. Il lui consacre plusieurs autres articles dans le Bulletin des Commissions Royales d'Art et d'Archéologie[7]. En 1901 et 1936, Léon Tombu, artiste, érudit local et un des initiateurs du Musée de la céramique d'Andenne, signe lui aussi des articles sur la faïence fine[8]. A leur tour, en 1978, Edmond Dengis et Guy Genard ont publié un ouvrage richement illustré consacré exclusivement à la faïence fine andennaise et hutoise[9].

Les conservateurs successifs du Musée, dont Robert Mordant et Léon Hauregard, sont des chercheurs infatigables qui ont contribué par leurs investigations et leur passion à la connaissance de la faïence fine du territoire andennais. Déjà en 1993, lors de la sortie de sa publication, *Andenne, fille de blanche derle*, Robert Mordant avait réservé une place importante à la faïence fine.

1 DARDENNE, 1900, p. 321.
2 Une exception à cette blancheur sera toutefois abordée dans le chef des faïences fines dites « terres noires de Namur ».
3 BRONGNIART, 1844, p. 109.
4 En référence à l'ouvrage de MORDANT, 1993.
5 Se reporter à l'article de GOEMAERE, *La derle, l'emblématique richesse andennaise*, dans le présent ouvrage.
6 *Idem*, p. 321-348.
7 DARDENNE, 1902, p. 36-103. DARDENNE, 1905, p. 110-223.
8 TOMBU, 1901, p. 3-51. TOMBU, 1936, p. 1-25.
9 DENGIS et GENARD, 1978.

Durant de nombreuses années, il a étudié le sujet en vue de l'édition d'un livre dont l'objectif est de compléter la série d'ouvrages qu'il a dédiés à la céramique d'Andenne en général, sa porcelaine et ses pipes en terre. Hélas, le fruit de ce travail resta inexploité.

Les recherches fondamentales menées par Léon Hauregard, ces dernières années, au sein de fonds d'archives de première main lui ont fourni une manne d'informations inédites du plus haut intérêt. Elles donneront un nouvel éclairage à notre propos.

Par conséquent, nous mettons un point d'honneur à remettre sur le métier le sujet en proposant une exposition d'exception et cette publication de référence pour marquer le quatre-vingtième anniversaire de la fondation du Musée.

BREF HISTORIQUE DE LA CONSTITUTION DES COLLECTIONS DE FAÏENCES FINES DU MUSÉE

Lorsque le Musée de la céramique ouvre ses portes le 21 juillet 1933, étaient présentés au public, au sein de deux salles, le fruit des fouilles dans l'entité, les aspects géologiques et historiques dans la première pièce et la céramique artistique et industrielle dans la seconde. Quelques mois plus tôt, un appel à donation a été diffusé dans la presse locale par les initiateurs du Musée. Ainsi sollicitée, la population répondit positivement et leur confia nombre de céramiques, dont maintes faïences et porcelaines. En 1947, une exposition de prestige, associant faïences et porcelaines, est organisée dans la salle des fêtes de l'Hôtel de Ville par le premier conservateur du Musée, Ernest Roumont (Fig. 1). Au fil du temps, des dons et acquisitions, les collections du Musée se sont régulièrement enrichies, notamment par des pièces en faïence fine. Actuellement, elles sont au nombre de 670 au sein d'un ensemble de plus de 6000 objets inventoriés. Il faut souligner que les achats et dépôts de la Fédération Wallonie-Bruxelles ont également contribué à ce développement. Acquise par la Fédération Wallonie-Bruxelles en 1992, la collection Anselme, comportant 113 faïences, est confiée au Musée. Ensuite, l'acquisition conjointe par la Ville d'Andenne et la Fédération Wallonie-Bruxelles de l'ancienne collection Godart, permit de comptabiliser 368 faïences de plus. Nous espérons que cette croissance se poursuivra à l'avenir et qu'elle procurera de nouvelles sources d'information pour les chercheurs et de nombreuses découvertes pour nos visiteurs.

OBJECTIFS DE L'EXPOSITION

C'est la première fois que la Fédération Wallonie-Bruxelles et le Musée de la céramique s'associent pour organiser ensemble une exposition de prestige sur la faïence fine andennaise. C'est également une grande première pour ce matériau, or blanc du développement industriel de la céramique, car depuis la fondation du musée, il y a 80 ans, un événement majeur lui est uniquement dédié.

Sont, pour l'occasion, réunies dans la vaste salle de l'Hôtel de Ville d'Andenne, du 23 mars au 20 mai 2013, plus de 200 pièces provenant de plusieurs collections publiques et privées. Le visiteur a l'opportunité d'admirer la grande diversité des formes et des décors produits par les manufactures de faïence fine d'Andenne de 1783 à 1873 au moins et de découvrir des pièces inédites ou peu connues. De plus, une mise en perspective de la faïence andennaise dans un contexte international permet de comparer et de déceler les influences et les concurrences entre les différents lieux de production. Le cœur de l'exposition est constitué par les faïences fines de la collection du musée appartenant conjointement à la Ville d'Andenne et à la Fédération Wallonie-Bruxelles, précédemment propriétés des familles Godart et Dardenne, qui sont valorisées dans une scénographie choisie. Ce fut l'occasion d'entreprendre une campagne de restauration sans précédent. « Reliftées », ces œuvres peuvent être désormais appréciées sous leur meilleur jour.

INFLUENCES ET CONCURRENCES

Même si le focus est clairement mis sur les productions andennaises, le comité scientifique a trouvé important de pouvoir mettre celles-ci en contexte et en perspective. Ainsi, les aspects géologiques, économiques et historiques de l'époque dans laquelle cette fabrication se développa ne furent pas laissés de côté. De plus, les manufactures faïencières proches ou lointaines ayant influencé ou concurrencé Andenne ont une place de choix et permettent de comparer, de distinguer les produits des unes et des autres et de constater les points forts et l'originalité des créations andennaises. La perméabilité des styles, le transit des motifs et décors d'une manufacture européenne à l'autre sont également bien décelables. Ces mouvements ne sont pas l'unique apanage des aspects esthétiques, c'est aussi une histoire d'hommes, de migrants.

UNE PUBLICATION AMBITIEUSE ET INNOVANTE

Parmi les grands atouts de la publication que vous tenez entre vos mains, il faut saluer la tentative de rassembler un répertoire le plus exhaustif possible de marques. En fin d'ouvrage, le catalogue raisonné des faïences fines andennaises marquées appartenant à la Fédération Wallonie-Bruxelles et la Ville d'Andenne constitue un répertoire illustré de référence sur le sujet.
La collaboration de nombreux auteurs nationaux et internationaux est aussi un atout. Elle permit de mener une réflexion au sein de nos collections et de confronter les points de vue et positions des uns et des autres.

Nous formulons le vœu que ce catalogue et cette exposition suscitent tant l'intérêt de l'amateur que celui du spécialiste, qu'ils encouragent de nouvelles investigations et découvertes..

Fig. 1 : Exposition organisée par le Cercle Archéologie et Folklore d'Andenne dans la grande salle de l'Hôtel de Ville en 1947, Archives du Musée de la céramique, Andenne.

La derle : l'emblématique richesse andennaise

ERIC GOEMAERE,
GÉOLOGUE, DR SC, CHEF DE SECTION
PIERRE-YVES DECLERCQ,
GÉOLOGUE
SERVICE GÉOLOGIQUE DE BELGIQUE, INSTITUT ROYAL DES SCIENCES NATURELLES DE BELGIQUE.

INTRODUCTION

La commune d'Andenne est renommée pour son exceptionnelle richesse en ressources naturelles minérales: calcaires et dolomie (chaux et pierres ornementales), grès de coloris variés (réfractaires, pavés et pierres ornementales), minerais oxydés et sulfurés de fer, de plomb et de zinc, sables, charbon, lignite, roches alunifères, limons et… les argiles plastiques. Ces différentes roches, extraites et transformées, ont fait l'objet d'exploitations en mines, minières et carrières. Elles ont généré emplois et richesses, modifié le paysage et laissé un large patrimoine biologique, paysager, architectural et muséal. Si certains matériaux ont été extraits et façonnés par les premiers habitants il y a plus de 100.000 ans, l'activité économique a atteint son apogée au cours du 19e siècle pour décliner rapidement après la seconde guerre mondiale.

LA DERLE

Les terres plastiques d'Andenne sont nommées « derles » et les carrières souterraines, des « derlières ». Les ouvriers sont des « derliers », aussi appelés « tireurs » de terres plastiques.

Partout sur le territoire belge, des matériaux argileux (alluvions, colluvions, limons, lœss, argiles d'altération et couches argileuses) ont servi à la fabrication de briques, tuiles, tuyaux et poteries diverses. La majorité de ces matières premières étaient de couleurs brunes, jaunes ou rouges et cuisaient en donnant des teintes rouges plus ou moins sombres en raison de leur teneur en fer. Certaines façades et toitures ainsi que le musée de la céramique d'Andenne en conservent de très beaux exemples. Briqueteries et tuileries étaient nombreuses en bord de Meuse avec une production très diversifiée. La production andennaise est reconnaissable par les marques des fabricants appliquées au verso des tuiles. A l'opposé, les argiles blanches (ou noirâtres en raison de la présence de fragments de végétaux) cuisant blanches étaient extrêmement rares et donc particulièrement recherchées en Europe. Certaines de ces argiles blanches, grâce à leur très faible teneur en fondants, ont naturellement des propriétés réfractaires autorisant alors des applications industrielles remarquables. Beauté, rareté et spécificité ont assuré aux argiles blanches d'Andenne tout l'intérêt et la notoriété qu'elles méritaient tant en Belgique qu'au niveau international.

A Andenne, l'origine de l'extraction des terres plastiques blanches est très ancienne. Si les premières sources écrites remontent au 13e siècle les céramiques à pâte claire retrouvées dans l'entité remontent au moins à l'époque gallo-romaine. L'extraction de terres plastiques s'est poursuivie ensuite (sans discontinuer) durant tout le Moyen-Age, s'accéléra durant les Temps Modernes, puis se diversifia au cours de la période contemporaine jusqu'en 1959, marquant la fin de toute activité extractive de terres plastiques à Andenne.

UN PEU DE GÉOLOGIE

Les couches de terres plastiques (appelées improprement « veines ») s'insèrent dans des dépôts sédimentaires complexes d'âge tertiaire dans lesquels on trouve des couches de sables, d'argiles, de graviers et parfois de lignite (Fig. 1). Les sables et le lignite sont des matières premières ayant également été exploitées à partir de la surface. Les sables blancs, très purs et de grande valeur, ont été utilisés en cristallerie, gobeleterie, fonderie…

Les argiles plastiques sont associées à deux types de dépôts différents (Fig. 1).
Les gisements du premier type consistent en remplissages de poches karstiques (cryptokarsts) disposées en chapelets alignés

suivant plusieurs bandes parallèles depuis l'Entre-Sambre-et-Meuse jusqu'à la vallée du Hoyoux en passant par Andenne[1]. Ces bandes sont composées de roches calcaires anciennes (Paléozoïque supérieur) fracturées et faillées, dans lesquelles des dissolutions ont permis la formation de cavités dites karstiques pouvant atteindre 100 mètres de profondeur. Entre ces terrains calcaires, affleurent des grès et des schistes insolubles, donc sans développement de karst et sans possibilité d'accumulation d'argiles et de sables en profondeur.

Des lambeaux de dépôts horizontaux argilo-sableux rencontrés principalement au nord de la Meuse, et dont la localisation est indépendante de la nature lithologique du substrat, forment le second type.

Les terres plastiques ne sont donc pas qu'andennaises… mais c'est sur cette commune et les communes contigües qu'elles eurent le plus grand développement et où on y trouvait les meilleures qualités. Les industries consommatrices situées dans la vallée de la Meuse ont fait rayonner le nom d'Andenne plutôt que tout autre.

Au cours du Tertiaire (Eocène-Oligocène soit entre 56 et 23 millions d'années), la ligne de rivage de la Mer du Nord était située plus au sud que sa position actuelle et a effectué plusieurs allers (transgression) et retours (régression)[2]. Venue jusqu'au sud d'Andenne, elle y a laissé des placages de sables marins. En se retirant vers le sud, les calcaires exondés sont alors soumis à l'alté-

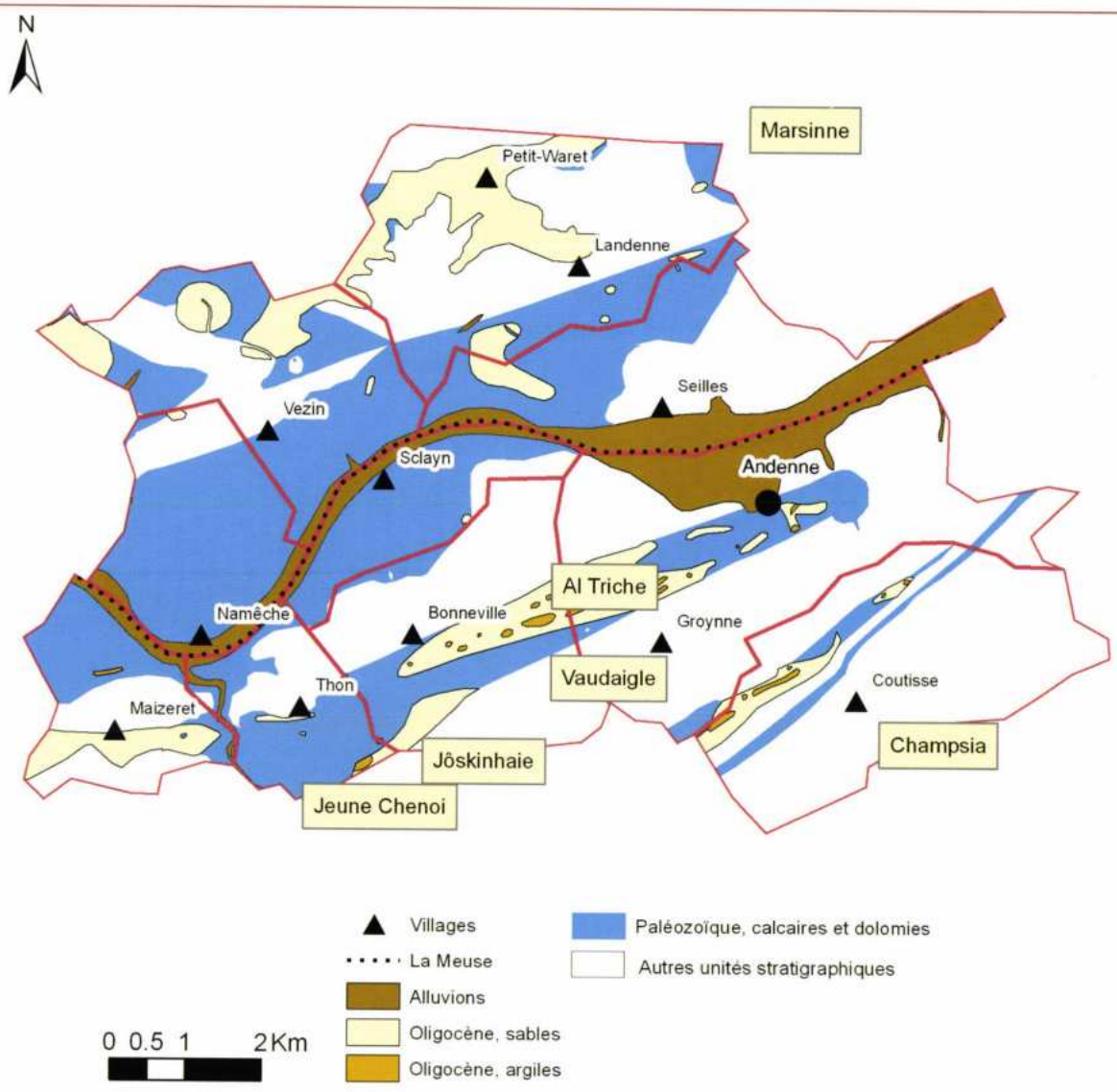


Fig. 1 - Carte géologique et géographique fortement simplifiée mettant en évidence les gisements de sables et d'argiles plastiques sur le territoire de la commune d'Andenne, infographie P.-Y. Declercq, SGB.

1 CALEMBERT, 1945.

2 GOEMAERE et QUINIF, 2010.

ration continentale. Ils ont pu se dissoudre entraînant les sables dans les cavités et en épousant la forme de celles-ci. Ces sables constitueront l'enveloppe du gisement argileux. Le processus de dissolution en profondeur se poursuivant (soutirage karstique), une dépression topographique apparaît en surface et se comble de sables et d'argiles amenés par les rivières. Les cavités se transformèrent parfois en marécages, accumulant les débris végétaux. Ces débris de plantes évolueront ensuite en lignites (combustible). Dissolution de la roche calcaire et accumulation de sédiments meubles sont donc intimement liées. Chaque poche fonctionne indépendamment de sa voisine, ce qui fait que son remplissage diffère de l'une à l'autre en contenu, épaisseur et extension. Le tout finit par être recouvert par des sables et des graviers formant une couverture au gisement. Un autre mécanisme entre alors en jeu, des eaux acides traversent les sédiments meubles et dégradent petit à petit les minéraux de départ en formant des argiles riches en kaolinite ou en halloysite, c'est-à-dire en augmentant la teneur en alumine du matériau et en lessivant le fer et les alcalins (fondants). Les argiles les plus profondément transformées sont blanches et celles enrichies en fer oxydé sont rouges. Entre ces deux extrêmes, les argiles sont bariolées.

DES QUALITÉS DIFFÉRENTES

Les gisements andennais comportent des couches d'argiles dont chacune présente des teneurs différentes en alumine, en fer, en alcalins (fondants) et autres impuretés donnant naissance à autant de qualités différentes. Les argiles blanches réfractaires de plus grande valeur sont destinées aux porcelaineries, faïenceries, piperies mais aussi à l'industrie des réfractaires. Ces réfractaires habilleront les fours, creusets, buses… pour les industries du fer, du plomb, du zinc, de l'argent… situées à Andenne notamment.

Les terres plastiques sont classées en quatre catégories suivant leur teneur en alumine. Les terres « maigres » ont 13 à 18 % d'alumine. Les terres « demi-maigres » (ou demi-grasses) contiennent 19 à 24 % d'alumine et sont requises pour la fabrication des pipes. Les terres « grasses » sont composées de 28 à 33 % d'alumine et appelées « savons ». Les « terres alumineuses » ont des teneurs en alumine supérieures à 38 %. La qualité des terres dépend également de leur contenu en sable et de leur granulométrie. Les terres maigres sont peu liantes au contraire des terres grasses. Les « terres alumineuses » sont dites « courtes », c'est-à-dire moins liantes que les précitées. Dans chacune de ces catégories, il faut encore distinguer trois qualités de terre. Le 1er choix, dit « terre de glacerie », est de teinte uniforme et d'une grande pureté, elle présente une parfaite homogénéité (Fig. 2). Le 2e choix a reçu différents vocables : « terre marbrée », « terre à cuire », « terre d'usine à zinc », ou encore « terre de première classe de fabrication ». Son aspect irrégulier, plus ou moins nuancé, est à l'origine de son appellation « marbrée ». Le 3e choix, ou « crawes », présente des colorations multiples, des impuretés diverses, qui bariolent cette terre de stries ou de taches jaunes, vertes ou rouges. Enfin, certains distinguaient une argile rougeâtre sur fond blanc (3/4 maigre) appelée « terre damassée » (Fig. 3), intermédiaire entre les terres « marbrées » et les « crawes ».

LA PROSPECTION

La découverte de nouvelles poches, non visibles depuis la surface, s'effectuait au moyen de sondes verticales qui étaient enfoncées dans le sol jusqu'à refus. Des échantillons ramenés en surface permettaient de reconnaître la présence d'argile et d'estimer sa qualité. De proche en proche, des zones intéressantes étaient circonscrites puis mises en exploitation. On raconte que les sondages s'effectuaient de nuit pour ne pas éveiller les soupçons des concurrents.

Fig. 2
Blanche derle extraite du bure 3 à La Triche ou Josquinhaye. Fine grasse, 1er choix. Terre utilisée dans les porcelaineries, émailleries et piperies, 1964, coll. privée.

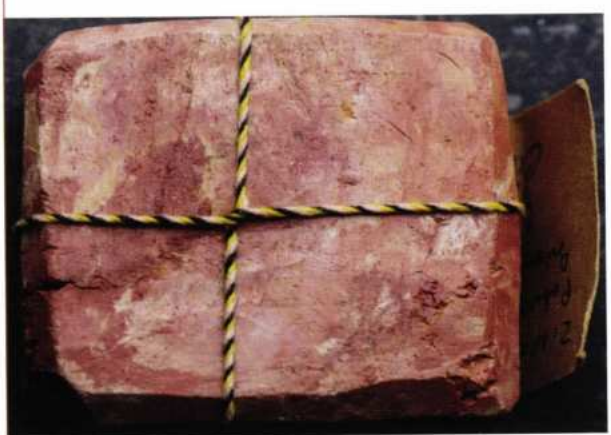


Fig. 3
« Crawe » damassée. Terre utilisée dans les poteries, pour fabriquer des réfractaires rouges et pour l'industrie du zinc, 1928, coll. privée.

L'EXTRACTION ET LES ENTREPRISES

Un puits d'extraction était foncé dans les sables extérieurs jusqu'au niveau de la nappe aquifère. Des galeries horizontales étaient alors creusées dans la masse argileuse à la recherche des couches d'argiles plastiques. Des sous-puits internes permettaient de creuser des galeries à différents étages en « chassant » les couches les plus rentables. Au-dessus du puits était construite une cabane (ou hayon ou hutte) en paille, parfois couverte de tôles Ffig. 4). Un simple treuil permettait aux hommes d'accéder aux travaux souterrains, de descendre les outils et de remonter les terres abattues (Fig. 5). Celles-ci étaient découpées au moyen d'outils rudimentaires mais parfaitement adaptés à cet usage (Fig. 6). Les blocs d'argile étaient ramenés au droit du puits par des brouettes basses, wagonnets ou simples planches de bois mouillées.

Fig. 4
Cabane en paille (hayon) recouvrant un puits. Dépassant de la partie droite du toit, un tuyau surmonté d'un pavillon en zinc pour assurer la ventilation des galeries et du front de taille, *Le Patriote illustré*, 1948.

Fig. 5
Remontée au treuil manuel de 2 blocs d'argiles. Le treuil est installé dans une galerie souterraine à étais en rondins,
Le Patriote illustré, 1948.

Fig. 6
Tireur de terre plastique au travail à la taille. Le mineur utilise une houe (« hawe ») et s'éclaire à la lampe à carbure,
Le Patriote illustré, 1948.

Fig. 7
Chargement sur wagonnets des blocs de terres plastiques. Cabane en planche, toit de tôle et pavillon de zinc. *Le Patriote illustré*, 1948.

En surface, les blocs étaient ensuite découpés et triés selon leur qualité, puis chargés sur les chariots ou les wagonnets (Fig. 7) et emmenés à l'usine où ils étaient traités (mélangés, pétris, calcinés…) en fonction de leur destination. D'autres puits étaient foncés tout autour des parois de la poche pour exploiter au maximum le gisement. La mécanisation était absente de ce type d'exploitation. Outre l'entrée brutale d'eau dans le gisement, les effondrements et les chutes, la présence de grisou (méthane) représentait le risque majeur pour les tireurs de terres plastiques, au même titre que les mineurs de charbon[3]. A chaque puits d'extraction correspondait un puits d'aérage pour amener de l'air frais dans les travaux souterrains. Pour augmenter le tirage d'air, un tuyau en zinc était élevé au-dessus du toit de la cabane et surmonté d'un pavillon dirigé face au vent. Lorsque cette technique se révélait insuffisante pour amener de l'air frais près du front de taille, un ventilateur souffleur était installé. En 1900, 160 sièges exploitaient des terres plastiques en Condroz, contre une cinquantaine en 1947. La production a fortement varié dans le temps en fonction du nombre de puits, de la demande mais aussi de l'apport des treuils électriques et des marteaux-piqueurs. Pour tout le bassin condrusien (Andenne seule), 324 (102) hommes de fond et 170 (50) hommes de surface remontèrent plus de 114.000 (31.000) tonnes d'argiles pour l'année 1948.

Les exploitations initiales, longtemps restées familiales, ont opéré une concentration industrielle progressive comme pour toutes les autres activités andennaises au cours du 20ème siècle. Elles exerçaient leurs activités dans les différents villages concernés de l'entité actuelle mais aussi dans les communes voisines. Le rassemblement se poursuivra avec l'association de Pastor-Bertrand, Timsonnet & Gillet (TPBG) en 1922. En 1948, 8 entreprises étaient actives dont 4 sociétés anonymes. TPBG fusionnera en 1951 avec Charleroi-Chaudoir-Alsi Réunis (CCA) pour devenir la société Belref (société belge des produits réfractaires). La société fut vendue en 1987 au groupe britannique GR-STEIN et renommée Hepworth Refractories en 1991. Le site andennais a cessé ses activités en 1993 et l'autorisation de démolition des installations accordée en 1994[4].

AUJOURD'HUI

La campagne andennaise reste marquée par les extractions souterraines de terres plastiques. Celles-ci se singularisent par des « défoncés », dépressions remplies d'eau et souvent cernées de taillis ou de forêts. Ces dépressions, dont la dimension pluridécimétrique à hectométrique rappelant la taille des poches à argiles, sont dues au tassement des chambres d'extraction et des galeries après exploitation. Plus de cabane, plus de treuil, aucun panneau explicatif ne permet au promeneur de comprendre ce paysage si particulier. Le musée de la céramique d'Andenne offre alors au visiteur ce que l'on ne peut plus voir sur le terrain : reconstitution de puits et galeries, maquettes, outils, documents et échantillons d'argile[5].

3 WATTEYNE, 1907.

4 ELEN, 1999 ; GOEMAERE, 2010 ; GOEMAERE et DECLERCQ, 2010.

5 Merci à Patrick Timmermans et Michel Wautriche, tous deux passionnés du patrimoine andennais.

Définitions et histoire

La faïence fine : matière et perception

CHRISTIAN MAIRE,
HISTORIEN DE LA CÉRAMIQUE, SPÉCIALISTE DE LA FAÏENCE FINE

Trop souvent encore, la faïence fine est difficilement identifiable par les acteurs du monde de l'art, conservateurs, collectionneurs, chercheurs, mais aussi du grand public. Aussi est-il nécessaire de la définir et de donner les clefs permettant de la différencier des autres céramiques.

LA MATIÈRE

Tout objet céramique peut se définir par sa fonction, sa forme, son décor et sa matière. Cette dernière est constituée de deux éléments : le tesson et la matière qui le revêt ou glaçure.
C'est à partir de ces deux éléments que des distinctions apparaissent entre les différentes matières céramiques[1].

Le tesson

Il est fait d'une pâte céramique. Celle-ci est constituée principalement d'argile. Parfois pure ou malaxée avec d'autres, l'argile peut aussi être mélangée à d'autres éléments naturels comme du sable[2] ou à des éléments déjà travaillés comme une chamotte[3], avant d'être incorporés donnant ainsi une pâte composée. Ces pâtes, crues, sont naturellement colorées et changent de couleur après cuisson. Cette dernière oscille de blanc à noir en passant par toutes les couleurs chaudes, beige, ocre, ocre rouge, rouge brique, marron et brun. Quelquefois, rarement, un bleu pâle peut apparaître. Pour obtenir d'autres coloris, il est nécessaire d'ajouter à la pâte un colorant.
La pâte de la faïence fine est composée et devient blanche à la cuisson tout comme celle des porcelaines.

Certaines de ces pâtes sont poreuses après la cuisson. Elles nécessitent donc un revêtement imperméabilisant pour un usage domestique de l'objet. D'autres se vitrifient, devenant ainsi imperméables naturellement après passage dans un four. Elles nécessitent un revêtement principalement dans un cadre esthétique.
La porosité ou la vitrification après cuisson définit déjà deux groupes de produits.
Le premier dont le tesson est poreux comme les terres cuites, vernissées (revêtues d'une glaçure) ou non, la faïence et la faïence fine[4]. Le second dont le tesson est vitrifié comme les grès et les porcelaines.
Globalement, un tesson poreux est obtenu par une cuisson de 900 à 1000 degrés Celsius, un tesson vitrifié de 1200 à 1400°. Chaque pâte a une température de cuisson spécifique. Certaines peuvent cuire à 1000° mais aussi à 1200°, devenant soit poreuses, soit vitrifiées. D'autres n'acceptent pas les hautes températures.

La glaçure (Fig. 1)

« *La glaçure est un revêtement de composition calculée afin d'adhérer lorsqu'il est fondu, à la surface du tesson pour rendre imper-*

Fig. 1
Application de la couverte par trempage, *Traité des arts céramiques*, Alexandre Brongniart, 1844, atlas, pl. XLVI.

1 Pour ces sujets voir : pour une connaissance fine sur les céramiques et leurs techniques, BLONDEL, 2001 ; pour une vue d'ensemble, CHOLET ET MAIRE, 2003, p. 80-81 ; pour un approfondissement sur la faïence fine, MAIRE, 2008.
2 Ou encore de la chaux, ou de la craie (MAIRE, 2008, p. 17-27).
3 Une argile cuite puis broyée (nommée ciment au 18e siècle). On peut aussi ajouter du silex calciné et broyé, ou encore une fritte (par exemple de la soude, du silex calciné broyé et du sable, le tout cuit puis broyé) MAIRE, 2008, p. 17-27.

4 Pour aller dans le sens de l'histoire de cette matière qui prit aux 18e et 19e siècles de nombreuses appellations avant de se stabiliser à l'appellation *Faience fine* (MAIRE, 2008, pp. 29-36).

méable la pâte poreuse et/ou servir le décor»[5].

La glaçure dont les compositions sont donc multiples car adaptées à chaque tesson, modifie l'aspect visuel de la couleur du tesson.

Les pâtes cuites poreuses peuvent recevoir une glaçure semi-transparente qui modifie la couleur du tesson[6], comme sur les terres cuites dites vernissées. Elles peuvent aussi être revêtues d'une glaçure opaque, presque toujours blanche, modifiant la couleur du tesson puisqu'il disparaît sous la couche de ce que l'on nomme alors un émail stannifère (à base d'étain qui donne la blancheur et l'opacité). C'est le cas des faïences.

Cependant, une autre option existe, une glaçure transparente qui laisse voir la couleur de la pâte cuite, comme pour la faïence fine.

Les pâtes vitrifiées peuvent aussi recevoir une glaçure qui modifie la couleur du tesson, comme pour les grès. Les porcelaines ont, au 18e siècle, reçu une glaçure parfois stannifère, la pâte cuite n'étant pas, à cette époque, assez blanche, ou une glaçure transparente la pâte n'étant pas alors assez brillante après cuisson.

D'une façon générale, la glaçure est posée soit sur l'objet cru, mais sec et, dans ce cas, elle est cuite à la même température que le tesson, soit sur l'objet cuit une première fois et, dans ce cas, sa cuisson se fait à une température moins haute que le tesson.

Il en est ainsi pour la faïence fine.

DÉFINITION DE LA FAÏENCE FINE

À partir des éléments composant la matière céramique, résumés brièvement, il est possible de définir cette matière spécifique.

La faïence fine est une céramique montrant un corps façonné à partir d'une pâte argileuse composée, à texture et granulométrie fines, poreuse et blanche après cuisson, recouverte d'une glaçure transparente de compositions variables résultant d'une cuisson postérieure à celle du biscuit. À cette définition, il faut ajouter pour tenir compte de certaines fabrications que le tesson peut être coloré artificiellement, recouvert d'une glaçure ou non.

SA PERCEPTION OU COMMENT RECONNAÎTRE LA FAÏENCE FINE ?

Un peu par défaut.

Les produits dont la couleur du tesson n'est pas blanche n'en sont pas[7].

Les produits dont la blancheur est obtenue par un émail blanc ou stannifère, même si le tesson apparaît éventuellement blanc là où l'émail ne le recouvre pas[8], non plus. De plus, l'émail stannifère en couche généralement assez épaisse atténue les modelés alourdissant la forme générale de l'objet. Ces produits ne sont toujours pas une faïence fine.

Les céramiques blanches translucides ne sont pas des faïences fines, mais des porcelaines. Celles qui sont blanches et opaques, dont le tesson est imperméable donc vitrifié, sont des grès pouvant recevoir une glaçure transparente, parfois au sel.

Les faïences fines sont donc toutes les autres céramiques blanches. Elles se distinguent alors par un tesson blanc, ou plutôt crème tout le long du 18e siècle et pendant le premier tiers du 19e siècle. Et par une glaçure transparente ne modifiant pas la couleur de la pâte, ou à peine, et qui laisse parfaitement percevoir le modelé de l'objet.

Il est toutefois possible de confondre, visuellement et d'assez loin, une faïence fine du siècle des Lumières avec une porcelaine tendre de ce même siècle. Surtout pour les statuettes. Mais la prise en main et l'observation rapprochée permettent alors de faire la différence.

LA FAÏENCE FINE AVANT ANDENNE

Lorsque la production de faïence fine est introduite à Andenne, cette matière céramique existe déjà depuis une quarantaine d'années. Sa brève histoire débute tant en France, qu'en Angleterre puis en Lorraine.

La France et l'Angleterre sont, au 18e siècle, deux pays concurrents qui recherchent, l'un comme l'autre, l'hégémonie politique, mais aussi industrielle et commerciale sur le monde. Dans ces derniers domaines, l'Angleterre paraît mieux armée. Cependant, dans la production céramique l'état des lieux en Angleterre et en France est différent.

EN ANGLETERRE, UN PROCESSUS TECHNIQUE D'UN SIÈCLE, ISSU DE DEUX PRODUITS IMPORTÉS[9]

Le pays est lancé, au 18e siècle, dans une préindustrialisation, liée à l'essor des sciences et des techniques, au régime politique qui prône une économie capitalistique, à une force commerciale née aussi de l'existence de colonies et de marchés « émergents », à l'amélioration du mode de production agricole, à l'amélioration des transports et à l'évolution démographique. Ces facteurs favorisent une mise au point technique d'un produit nouveau qui débouche, cependant lentement, sur une fabrication quasiment industrielle.

5 BONDEL, 2001, p. 51.

6 Souvent à base de plomb nommé parfois alquifoux.

7 Hormis les grès fins colorés, dont la couleur est artificielle, la pâte de faïence fine est mélangée, au moment de son élaboration, à un agent colorant, un ou des oxydes métalliques, qui lui confère une couleur après cuisson. Ces pâtes, très fines de texture et de granulométrie, permettent un décor de légers reliefs et ne sont que très rarement recouvertes d'une glaçure.

8 Ce que l'on peut observer sur certaines productions de faïence, en Lorraine ou encore à Sceaux au 18e siècle.

9 Ce texte a été écrit à partir de *L'histoire de la faïence fine française* de l'auteur parue en 2008.

Les céramiques locales et importées

Les matières céramiques produites en Angleterre sont relativement restreintes. De la terre cuite, vernissée ou non, parfois décorée à l'engobe, depuis le Moyen-Âge, des *Delftware,* ou faïence stannifère, dès le milieu du 16e siècle. Dès cette même période, les Anglais ont importé de Rhénanie des grès vernis au sel, appelés *Collogne Ware*, considérés comme plus solides que les bouteilles de verre. Parallèlement, l'usage du thé fut introduit par l'épouse du roi Charles II, originaire du Portugal, que son pays connaissait par son commerce avec la Chine depuis le début du 16e siècle. Le thé se répandit dans la société anglaise dès le début du 18e siècle. Sa préparation et sa consommation se firent au départ dans des services en argent. Mais l'importation dès le siècle précédent de porcelaines chinoises amena les Anglais à privilégier la porcelaine pour déguster le breuvage qui devint le symbole de la société britannique. Outre l'aspect exotique de cette matière céramique, ses qualités techniques séduisirent les buveurs de thé. Une autre céramique fut importée de Chine via la Hollande à cette même période, des grès rouges de Yixing dans la province de Kiang-Sou au sud-est de la Chine, dont beaucoup de théières. Ces grès furent malproprement nommés *red porcellan*.

Imitations techniques des importations

Comme tout produit importé en ces périodes, les techniciens du pays importateur essayèrent de fabriquer eux-mêmes ces nouveautés.

Les grès au sel

John Dwight, avocat et officier d'état civil, fit des essais de grès. Installé à Fulham, il obtint en 1672 un brevet pour faire entre autres des *Stone Ware* ou *Collogne Ware*. En 1684 son brevet fut renouvelé additionné de la fabrication de « *opacous redd and darke colored porcellane of China* ». Ces productions stimulèrent d'autres entrepreneurs et plus particulièrement les frères David et John Phillip Elers, orfèvres hollandais installés à Londres en 1680. Ils se lancèrent dans l'aventure céramique et produisirent des grès bruns vernis au sel et de la « porcelaine rouge » à Vauxhall dès 1690, ce qui leur causa un procès avec John Dwight en 1693. S'il semble que la mise au point de la technique du vernis au sel est due à un potier de Burslem, Palmer, vers 1680, John Dwight sortit de ses fours autour de cette même date des statuettes en grès blanc verni au sel ainsi que des décors blancs en relief sur des bouteilles en *Collogne Ware*, non pas blanches mais brunes. En effet, les potiers de Cologne, mais aussi de la proche région de Siegburg, fabriquaient des grès vernis au sel, bruns ou blanchâtres. La température de cuisson élevée de ces grès imposa aux potiers une glaçure réalisée en projetant du sel en fin de cuisson directement dans le four. John Dwight essaya aussi de « blanchir » ses grès par la pose d'un engobe blanc issu d'argiles locales. À Shelton, John Astbury utilisa des argiles cuisant blanches pour engober des grès. Des argiles cuisant blanches du Devon furent mises en œuvre dès 1710.

Intervient alors la porcelaine chinoise qui par sa blancheur, encore mystérieuse en Occident, intriguait les céramistes européens depuis le 16e siècle. Si les grès au sel étaient blancs, en réalité cette blancheur paraissait grise comparée à celle de la porcelaine asiatique. En dehors des recherches effectuées en Angleterre pour copier la matière de la porcelaine avec sa translucidité inimitable, qui ne débouchèrent que vers 1740 sur la réalisation d'une porcelaine artificielle dite naturelle, les potiers anglais de grès tentèrent de rapprocher la couleur de leurs grès du blanc considéré comme pur de la porcelaine, en utilisant des argiles locales. Mais celles-ci ne donnaient pas entièrement satisfaction.

L'apport du silex calciné

C'est John Astbury, ou peut-être John Heath, tous deux de Shelton, qui introduisit le silex calciné dans la pâte céramique. Des objets datés de 1720 malheureusement anonymes ayant cet ingrédient dans leur pâte sont connus. Et, en dehors de la légende de l'ophtalmie du cheval de John Astbury, soigné par du silex calciné, très blanc, qui aurait donné l'idée au potier de mélanger cette matière à sa pâte, il est probable que cette matière ait été déjà utilisée par des céramistes antérieurement. Alexandre Brongniart (Fig. 2), administrateur de la manufacture de Sèvres, dans son *traité des arts céramiques et des poteries* cite Brossely en 1687, d'après un ouvrage anglais de 1787. Très rapidement ces grès blancs vernis au sel sont produits dans tout le Staffordshire, mais aussi dans la région de Liverpool, de Derby, dans le Yorkshire et d'autres lieux d'Angleterre. Des essais

Fig. 2
Alexandre Brongniart (1770-1847), ingénieur des mines, directeur de la manufacture nationale des porcelaines de Sèvres, auteur du *Traité des arts céramiques ou des poteries considérées dans leur histoire, leur pratique et leur théorie* en 1844, figure extraite de l'ouvrage.

contemporains de ceux de Dwight auraient été effectués par Francis Plate à York, et d'autres encore à Nottingham[10].
Le silex calciné possède deux avantages principaux, il donne de la blancheur au tesson et le rend aussi plus dur et solide. Et un fort désavantage, la nécessité d'une cuisson à plus haute température. Atteindre cette haute température était difficile techniquement à cette époque et avait un coût élevé, ne serait-ce que par l'énergie nécessaire. À ces problèmes perçus comme des défauts, s'ajoutaient ceux du vernis au sel. En effet, celui-ci n'offrait pas un beau nappage sorti du four, mais un aspect granuleux ou grumeleux. Les objets s'encrassaient alors rapidement et se nettoyaient difficilement. Une solution existait déjà dans la technique céramique : le vernis à l'oxyde de plomb des terres cuites. Cependant celui-ci était posé sur l'objet avant sa cuisson. Et le plomb ne supporte pas les hautes températures.

Le vernis au plomb
Il faut attendre les années 1740 pour que la technique du vernis au plomb soit adaptée au grès blanc. Les objets sont cuits une première fois à la température correspondante au type de pâte. On obtient ainsi ce qui est nommé le biscuit. Le potier pose alors le vernis, composé d'oxyde de plomb et de silex calciné, et une nouvelle cuisson est effectuée, à plus basse température. La première pièce connue de ce type est un bol daté de 1743 et signé par Enoch Booth[11]. Cependant nous ne sommes pas encore en présence d'une véritable faïence fine, le tesson est toujours vitrifié, soit un grès.
Dès lors, les potiers anglais ne cessèrent d'améliorer la pâte, et la fabrication des pâtes pour les « porcelaines rouges », mates, très fines et dures participèrent certainement à cette amélioration, ainsi que le vernis et la méthode de cuisson.
Parmi ceux-ci il faut citer John Astbury, John Warburton, mais aussi et surtout Thomas Whieldon et Josiah Wedgwood. Ces deux derniers, un temps associés, travaillèrent beaucoup pour améliorer pâtes, glaçures, couleurs et formes.

La faïence fine anglaise
C'est Josiah Wedgwood qui modifia les compositions de la pâte et de la glaçure pour obtenir une faïence particulière pour la table fabriquée avec facilité et rapidité, cuite à une température raisonnable. En 1763, il produisit une céramique, la *Queen's Ware*, ainsi nommée après que la reine Charlotte lui eut commandé un service en 1765. Cette faïence fine possède un tesson, devenu poreux, de couleur crème assez soutenue et une glaçure jaune verdâtre en épaisseur. Cette *creamware* est aussi connue alors sous le nom de faïence jaune. Il faut attendre les années 1775 pour que l'aspect jaune, assez prononcé, disparaisse au fil des recherches continues de Josiah Wedgwood. Enfin la faïence fine anglaise se rapproche visuellement des productions françaises !

10 MAIRE, 2008, p. 62.
11 *Ibid.*

EN FRANCE, UNE MISE AU POINT EN TROIS ANS, ORIENTÉE VERS L'ASPECT ESTHÉTIQUE

La France, comparée à l'Angleterre du 18e siècle, n'est pas encore engagée dans le même mouvement de préindustrialisation. Sa structure sociale, politique et économique est différente, plus étatisée. Les avancées scientifiques et techniques y sont moindres, voire inexistantes. Son agriculture est archaïque et déficiente, sa population plus nombreuse, mais rurale. Cela n'empêche pas les céramistes de produire de nombreuses matières.

Les céramiques françaises
Le contexte céramique français est plus riche que celui de l'Angleterre à la fin du 17e siècle et au début du suivant. Dès le Moyen-Âge en France étaient fabriquées des terres cuites, vernissées ou non. Des grès naturels étaient déjà bien vitrifiés dès le 16e siècle. La faïence fut introduite très tôt, vers la fin du 13e siècle avant de se répandre au 16e siècle. Ces faïenciers tentèrent dès la fin du 17e siècle de fabriquer de la porcelaine et mirent au point une porcelaine tendre nommée ainsi après la découverte du rôle du kaolin. Cette porcelaine artificielle devint un produit princier. La faïence stannifère et surtout cette porcelaine étaient produites dans des manufactures ouvertes sous la protection de hauts personnages de l'aristocratie et certaines avec un privilège royal.

Les grès blancs anglais intriguent
Le grès blanc verni au sel anglais est arrivé sur le marché français vers 1740, et même peut-être avant. En effet, cette nouvelle matière intrigue un des rares techniciens et théoriciens français de la période, Pierre-Paul Caussy. Fils du faïencier rouennais Paul Caussy, peintre en faïence puis faïencier lui-même et grand voyageur, il reprit la manufacture paternelle en 1732 et commença quelques années après l'écriture d'un manuscrit, *L'art de la fayance* dans lequel il a consigné toutes ses connaissances, empiriques certes, acquises dans sa vie de technicien, curieux de tout ce qui touchait à la céramique. Ce texte qu'il a cessé d'écrire vers 1747 est précieux, il nous communique les connaissances céramiques d'un praticien de cette période. Caussy aborde bien sûr ce qui est appelé *les terres dangleterre* mais sans donner de recette permettant d'en réaliser. Sous ce vocable, il englobe tous les produits anglais, excepté la *creamware* et la porcelaine. Pour les *terres blanches d'Angleterre*, il perçoit bien que c'est en réalité un grès, mais sans percevoir sa composition ni le rôle du silex calciné et broyé, ni faire le lien d'ailleurs avec le vernis au sel. En réalité, dans ses essais, il ne parvint pas à produire une *terre blanche façon d'Angleterre*.

La naissance officielle à Paris
L'obsession des faïenciers français d'imiter l'esthétique de la matière de la porcelaine et leur réussite à le faire, dès le début du 18e siècle, sans présence de kaolin, fondamentale pour obtenir une vraie porcelaine, fit découvrir à ces techniciens l'intérêt des pâtes composées.

C'est au sein de ces porcelainiers qu'est née la faïence fine française. L'un deux, Claude Imbert Gérin, impliqué dans la manufacture de porcelaine de Chantilly, puis dans l'élaboration de celle de Vincennes en 1740, a trouvé pendant son activité vincennoise la composition d'une pâte composée imitant la terre d'Angleterre, autrement dit le grès verni au sel. Très vite, il obtint un privilège royal en 1743 et la même année créa, associé à Edme Serrurier et bientôt à Pierre-Adrien Mignon, une manufacture à Paris rue de Charenton. Celle-ci, transférée en face du Pont-aux-choux, ferma ses portes en 1788. La première pâte mise en œuvre est en réalité une terre de Montereau ou de Moret, chamottée et une glaçure au plomb. Cette composition est proche de celle des creusets utilisés pour les couleurs de porcelaine ou en orfèvrerie.

Tentatives concurrentes en Île-de-France

Rapidement d'autres tentatives concurrentes virent le jour. La première, avortée, en 1745, est celle de François Mazois au Plessis Chenet près de Fontainebleau, associé à Jacques Chapelle, futur créateur de la faïencerie de Sceaux. Mazois, entrepreneur têtu, demande un privilège en 1748 pour créer une manufacture à Montereau, sans contrevenir au privilège de Gérin et Mignon. Entré en conflit, malgré tout, avec les entrepreneurs parisiens, Mazois déclara être associé à un Anglais et fabriquer *de la véritable poterie d'Angleterre* avec un vernis au sel. Ce qu'il continua de faire, avec des difficultés techniques, jusqu'à sa mort en 1762. Montereau perdura au-delà de celle-ci, en faisant probablement des grès au sel jusqu'au moins 1774.

D'autres tentatives en région parisienne se heurtèrent au privilège de Gérin et Mignon. En 1747, Beaufils, ancien ouvrier de Gérin se vit saisir ses marchandises imitant celles de Gérin. Chapelle à Sceaux qui se heurta au privilège de Vincennes en tentant de la porcelaine, cacha ainsi une probable petite production de faïence fine. Toujours à Paris, Jean-Henri Belleveaux essaya de produire de la faïence fine en 1749, sans en rien connaître de plus si ce n'est sa faillite en 1760. Antoine Roussel installa aussi, après 1754, une manufacture dans laquelle il fit de la faïence fine.

Des tentatives de plus en plus lointaines

Les provinces françaises ne sont pas en reste. Une tentative avortée à Neuvy-sur-Allier en 1745. En 1750, un privilège de vingt ans est accordé à Georges Saladin à Saint-Omer pour un grès qui imite celui d'Angleterre. Une brève production à Tours, entre 1751 et 1753, arrêtée à la demande des propriétaires du Pont-aux-Choux. Une production qui ne dit pas son nom à Châteaudun dès 1753, et une autre à Orléans la même année[12]. Une tentative mystérieuse se fit à Rouen peut-être chez Mouchard en 1755-1756 sous l'égide de deux Anglais qui projetaient de s'y installer dès 1754.

Ainsi les entrepreneurs de Paris firent-ils jouer leur privilège royal et la protection qui y était liée, dès que des tentatives de concurrence voyaient le jour. Cependant cette protection était limitée dans le temps et dans l'espace. Parfois, certains entrepreneurs, sous la protection d'une haute personnalité, parvenaient à contourner le privilège, arrivant en fin de vie, par des astuces rédactionnelles des demandes d'installation, comme à Châteaudun et Orléans.

Multiplication des tentatives ou des productions effectives en France après 1760

En 1760, un projet, resté en l'état (?), vit le jour à Montargis. En 1763, Gabriel Jouvet, un des entrepreneurs de Châteaudun, vendit un « secret » à Joseph Tourrasse, fabricant de poêles parisien, probablement celui de la faïence fine. Tourrasse faisant paraître une annonce dans ce sens, plus tardivement. Le grand centre faïencier de Nevers semble avoir aussi réagi. En 1765, étaient présentes de grosses quantités de *terre blanche de nevers* dans la cave d'un marchand faïencier de Paris. Il y eut donc une fabrication de faïence fine à Nevers avant 1765. Chez qui ? Chez Motteret dans la manufacture dite La Royale ? Dès lors, des faïenceries tentèrent leur chance. La fabrique de Boult en Franche-Comté en a cuit entre 1764 et 1772, Aprey en Haute-Marne aussi, entre 1765 et 1769, puis Meillonnas entre 1765 et 1783. Des tentatives ou de très petites fabrications sont à signaler, Clermont-Ferrand en 1766, Geugnon en Saône-et-Loire et Mâcon en 1767. L'année suivante, Saint-Omer, déjà citée, en produit encore, tout comme La Forest en Savoie. De brèves tentatives virent le jour, à Lyon, vers 1770, à Bar-le-Duc en 1772. Un Anglais, Guillaume Clark[13], tenta de s'installer à Saint-Omer en 1773[14]. La faïencerie de Saint-Amand-les-Eaux, installée depuis 1718, transforma sa tentative de produire de la porcelaine en une production de faïence fine vers 1775. Successivement, différentes tentatives sont effectuées, de nouveau à Nevers en 1775, à Digoin-sur-Loire en 1776, à Marseille en 1778 comme à Brunoy.

D'autres se succédèrent, mais Andenne voyait naître la manufacture de Wouters.

12 Les privilèges demandés et accordés à ces deux manufactures n'expriment pas clairement une production de faïence fine dans leurs rédactions. Pour la première, la terre de Dunois *prouve qu'elle l'emporte de beaucoup celle d'Angleterre*. Pour la seconde, c'est *une manufacture royale de fayence de terre blanche, purifiée*.

13 Que l'on retrouvera à Montereau en 1774.

14 En 1774, une brève production de *terre de St-Esprit* fut mise en œuvre à Lille à l'instar des faïences fines noires produites par Whieldon en Angleterre que l'on retrouve aussi à la fin du 18e siècle en Belgique.

EN LORRAINE, LA TERRE DE PIPE

La Lorraine est dirigée depuis 1737 par Stanislas Leszczynski, beau-frère de Louis XV. Il a reçu le duché de Lorraine, ainsi que le duché de Bar, suite à la succession difficile de Pologne. Si ces territoires n'étaient pas français, ils devaient revenir au royaume à la mort de Stanislas. Ce qui se produisit en 1766. Cependant, ses duchés étaient imbriqués aux Trois-Évêchés, Metz, Toul et Verdun qui, eux, étaient français depuis 1648, mais avec une administration autonome. Cet entrelacs territorial a engendré un imbroglio de droits commerciaux particuliers, dont des droits de douane spécifiques qui ont entravé principalement le commerce avec la France, mais aussi favorisé l'émergence de manufactures de céramiques en Lorraine. La faïence ne fut introduite dans les duchés qu'au début du 18e siècle et son usage se répandit lentement à partir de 1730. Et elle est considérée comme un produit luxueux.

Une première à Lunéville

La seule manufacture à produire de la faïence fine, appelée ici *terre de pipe*, en Lorraine pendant la période de son émergence en région parisienne, est celle de Jacques II Chambrette, deuxième d'une lignée de faïenciers établie vers 1730 à Lunéville.

Fig. 3
Le Baiser, Paul-Louis Cyfflé (attr.), 2e moitié du 18e siècle, biscuit de Terre de Lorraine, H 22 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. MCA.317-APC.21724.

Installé pour produire de *la fayence et porcelaine*, il y fit des essais de faïence fine qui fut mise à l'épreuve du feu publiquement, et en présence de Stanislas lui-même, accompagné de Voltaire et de madame du Châtelet, en 1748 et 1749. Chambrette reçut le privilège d'établir une manufacture de faïence fine le 25 avril 1750. Les raisons de cette fabrication sont encore mal connues. Cependant, on peut émettre quelques hypothèses. La connexion possible entre les familles Chambrette et Caussy. La présence de madame du Châtelet dans la région, qui était aussi cliente de la manufacture parisienne, avide de nouveauté. Et surtout, la personnalité de Stanislas, homme cultivé intéressé par les sciences et les techniques, aimant les arts, bâtisseur, s'entourant de beaux esprits, favorisant les talents des entrepreneurs. Sa cour de plus était sous l'influence des goûts artistiques parisiens. Il faut ajouter à cela le contexte lorrain, ses activités manufacturières, la métallurgie encouragée par Stanislas, la verrerie, le textile, la papeterie et l'imprimerie. La richesse du sol aussi, qui pouvait fournir les terres adaptées, le bois et l'eau. L'aménagement du réseau routier, à objectif militaire, favorisa le commerce avec les pays situés à l'est et au nord. Une clientèle assez aisée potentielle, différente de celle de France. Et enfin, l'impossibilité perçue par Stanislas d'autoriser une fabrication de porcelaine concurrente de celle de son royal beau-frère Louis XV.

La faïence fine, mieux que la faïence stannifère, pouvait rivaliser avec la porcelaine tendre produite à l'époque. Onctuosité de sa couleur, finesse et plasticité de sa pâte permettaient une certaine analogie. À des prix bien moindres.

La faïence fine se répand en Lorraine autour de 1760

Si la famille Chambrette développa d'autres manufactures, Saint-Clément et Moyen en 1763, François Vautrin, avec sa faïencerie créée à Épinal en 1759, fut le premier concurrent. La faïencerie de Rambervillers fabriqua cette matière probablement dès 1762, et certainement au moins en 1768. Des manufactures de faïence complétèrent leurs fabrications avec de la faïence fine. La Grange en 1765. Audun-le-Tiche la même année, dont les propriétaires allèrent fonder celle du Luxembourg en 1766. Paul-Louis Cyfflé installa sa nouvelle manufacture à Lunéville en 1768 et ses fours cuisaient principalement des statuettes (Fig. 3). Toul vit naître sa faïence fine au moins en 1773[15] (Fig. 4). La manufacture de Niderviller, fondée en 1735, avait pris son essor en 1754. Elle produisait de la faïence puis orienta sa fabrication vers des décors au petit feu, façon de Saxe, et aussi de la porcelaine dès 1760 malgré le privilège de la manufacture royale de France, déjà installée à Sèvres. Le comte de Custine, propriétaire depuis 1770, y commença une production de faïence fine vers 1772.

15 Et peut-être plus tôt, en 1758.

En 1778, la faïencerie de Montigny-lès-Vaucouleur cuisait aussi de la faïence fine. Enfin en 1785, Jean Thibault crée une manufacture de faïence fine à Vaudrevange. Mais déjà la faïence fine était introduite à Andenne.

Fig. 4
Buste de Voltaire sur socle non attenant, Paul-Louis Cyfflé, inscription cursive en creux à la base du buste : «Faïencerie de Toul. Voltaire [Cyfflee]», 2e moitié du 18e siècle, biscuit de Terre de Lorraine, H 27 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. MCA.318-APC.21725.

DES TECHNICIENS ANGLAIS EN FRANCE

La concurrence économique entre les états a engendré la volonté d'acquérir, parfois à n'importe quel prix, les technologies détenues par d'autres. L'état royal français mit en place une politique de transfert technologique. En bénéficièrent l'industrie textile, en premier, mais aussi celle de la céramique. Les artisans de cette politique étaient du côté de l'administration royale, les contrôleurs des finances du roi, Charles-Daniel Trudaine (1703-1769) et son fils, Jean-Charles-Philibert Trudaine de Montigny (1733-1777), successeur de son père. John Holker (1719-1786) et son fils Jean Holker (1745-1788), Anglais d'origine, sont les acteurs de terrain. Ils organisèrent un véritable système d'espionnage industriel sous l'autorité des Trudaine et y participèrent activement. Découvrir les techniques, les matières et rapporter les plans des machines étaient les missions de John Holker puis de son fils, espions envoyés sur le territoire britannique. Autre objectif, débaucher des ouvriers très qualifiés. Les ouvriers catholiques étaient préférés pour une meilleure intégration.

Montereau

1774 fut l'année de la première concrétisation de cette politique. À Montereau, deux Anglais, William Clark et Georges Shaw s'associèrent avec John Holker pour fabriquer de la faïence fine, proche de la *creamware*. Holker recevait-il ainsi un autre dédommagement de son travail d'espion ? Georges Shaw, qui ne resta à Montereau que deux ou trois ans, est celui avec qui Joseph Wouters s'associa en 1783 à Andenne.

Rouen

En 1778, un Irlandais, William Sturgeon installa une manufacture de faïence fine avec l'ambition d'introduire la cuisson au charbon de terre, technique anglaise inusitée en France. Son aventure aboutit à un échec une dizaine d'années plus tard, lié aux réticences des faïenciers rouennais. William Sturgeon devint, après le traité de commerce signé par Vergennes en 1786, un agent à la solde de Wedgwood, exportant des matières premières et important par retour des bateaux de la faïence fine anglaise !

Douai

Deux Anglais, Charles et Jacques Leigh, entreprirent une manufacture de *grès d'Angleterre* à Douai au début des années 1780. Avec l'aide d'ouvriers anglais, débauchés selon l'idée de la politique française de transfert de technologie, ils réalisèrent plutôt une *creamware* ou faïence fine.

C'est à cette période que commença à Andenne l'aventure de cette céramique vieille de 40 ans en France et un peu moins en Lorraine.

LES RAISONS DU SUCCÈS DE LA FAÏENCE FINE EN FRANCE

C'est la conjugaison de plusieurs facteurs qui permit, à Paris au milieu du 18e siècle, la réussite de cette céramique nouvelle.
Le facteur technique déjà évoqué, issu de la porcelaine artificielle, dite tendre, permet à un technicien effectuant des recherches empiriques sur cette matière de s'intéresser aux pâtes composées pour trouver la formule d'une céramique nouvelle. Celle-ci, proche visuellement de la porcelaine tendre, possède de grandes capacités plastiques inconnues de cette dernière.

Le second facteur esthétique, déjà important pour la création de la porcelaine tendre, accompagne les qualités techniques de la faïence fine. Le style rocaille, en plein essor dans les domaines des arts décoratifs, impose des formes complexes, tourmentées de courbes et contre-courbes asymétriques qui sont facilement modelées et cuites en faïence fine, et ce même sur de grands objets d'usage ou décoratifs.

Le troisième facteur est l'anglomanie de la société. Dans les années 1720, des intellectuels français, dont Voltaire, firent les louanges de la société anglaise, suivis par des aristocrates, mis à l'écart des affaires, contrairement à leurs pairs anglais, qui s'emparèrent de la mode vestimentaire et des manières britanniques. L'anglophilie était devenue anglomanie !

Gérin, metteur au point de la faïence fine parisienne, côtoie ce milieu. Il appelle tout naturellement sa découverte, « terre d'Angleterre » ou « terre blanche à l'imitation d'Angleterre », faisant référence à un produit anglais dans la première, le grès verni au sel, sans en être un et en suivant l'anglomanie ambiante, dans la seconde. Cette appellation commerciale en résonance avec l'anglomanie était une pratique courante pendant la seconde moitié du 18e siècle pour les produits de luxe, associée parfois à leur *nouveauté*.

Le quatrième facteur est sociologique et économique. La France, pendant cette deuxième partie du siècle, vit naître une classe nouvelle, la bourgeoise d'affaires, commerçante, industrielle ou financière. Ces nouveaux bourgeois, parfois fraîchement anoblis, étaient cultivés, bibliophiles, amateurs d'art, collectionneurs et urbains. Ils suivaient la mode de la haute noblesse, devenant promoteurs du goût. L'accroissement important de la population française, au profit des villes essentiellement, favorisant l'émergence et l'expansion de ces bourgeoisies, a offert une clientèle potentielle. Celle-ci est essentiellement urbaine, phénomène perçu par l'entrepreneur parisien qui développa un réseau d'une quarantaine de marchands répartis dans les villes françaises où cette bourgeoise était en expansion. C'est aussi la raison des échecs des tentatives qui ne trouvaient pas dans leurs bourgades cette clientèle.

Enfin le coût de la faïence fine. En 1780, la valeur estimée de la faïence fine se situe entre le vingtième et le quart de la porcelaine, et deux fois celle de la faïence stannifère peinte en bleu[16]. Il est ainsi possible de comprendre que sa clientèle était cette bourgeoisie, aisée, mais pas au point d'acheter de la porcelaine, mais bien plus que le petit peuple, artisans compris. Cependant, la faïence fine se diffuse lentement au cours du siècle dans la petite bourgeoisie. La première manufacture parisienne imitait, à ses débuts, formellement celles de porcelaine, au style rocaille moins marqué, puis étendit son langage formel et surtout sa production à des niveaux très importants que, seule, la grande bourgeoisie ne pouvait absorber.

16 Elle valait environ 5 à 7 % de la porcelaine de Sèvres peinte à fleurs, 25 % de celle de Sèvres blanche et dorée, de celle de Chantilly, et 20 à 30 % de celle de Chine.

Aspects techniques des pâtes et revêtements des terres blanches[1]

JACQUES G. PEIFFER,
DOCTEUR ÈS SCIENCES DES CÉRAMIQUES, UNIVERSITÉ DE NANCY,
ADMINISTRATEUR GÉNÉRAL DU LABORATOIRE ET DU MUSÉE SAINT-JEAN L'AIGLE, LONGWY

TERRES FUSIBLES ET RÉFRACTAIRES

La fabrication des terres blanches glaçurées, des 18e et 19e siècles, a fait l'objet de plusieurs études de la part de notre laboratoire, notamment dans l'ouvrage collectif « *Série blanche* »[2]. Il nous a semblé utile de limiter cet article à quelques aspects historiques relatifs à l'évolution technique et puisés dans notre *Lexicographie céramique* (2001).

En préalable, il convient de rappeler l'existence très ancienne de poteries à corps blanc, c'est-à-dire faites d'argiles non polluées par des minéraux possédant un pouvoir colorant tels certains composés métalliques. L'antiquité nous livre déjà des céramiques de ce type, argileuses ou siliceuses ; pour ce qui nous concerne, relevons au 16e siècle les célèbres « faïences » de Saint-Porchaire ou encore les grès de Raeren et rhénans, puis les « porcelaines contrefaites » de Delft, au 17e siècle, produites avec la « derle » de Belgique, notamment de Tournai[3]. Là où il existait naturellement des argiles « cuisant blanc » (France : terre blanche ; Allemagne : Weisserde ; Italie : terraglia), leur emploi était fréquent, même pour la fabrication de produits communs. Toutefois, ces argiles ne sont pas toutes de la même famille minérale, certaines sont éminemment réfractaires, d'autres sont grésantes et d'autres encore très fusibles. Rappelons que ces caractéristiques sont relatives au rapport silice/alumine et à la présence d'éléments à caractère eutectique comme le calcaire, le fer ou les alcalis.

QUELQUES TYPES D'ARGILES « CUISANT BLANC »

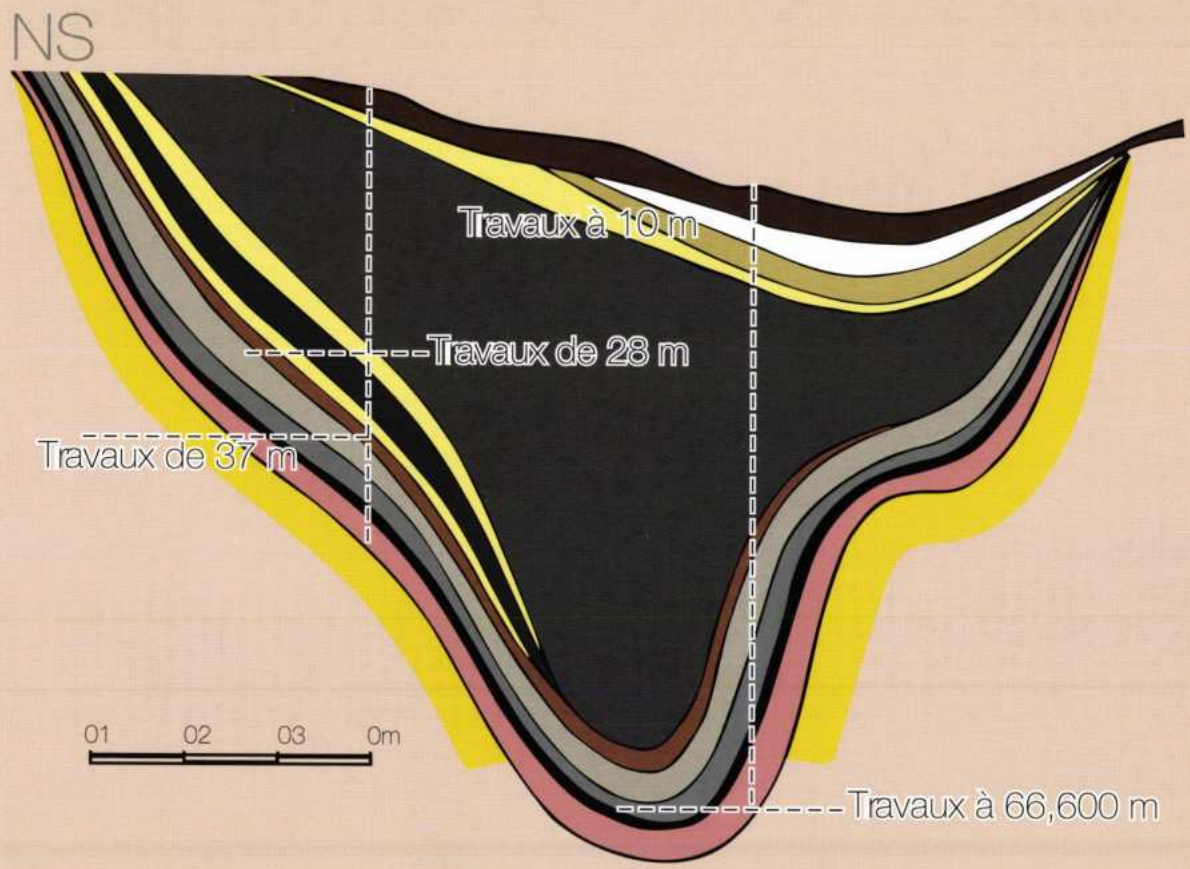
À titre d'exemple, nous avons caractérisé quelques terres conduisant aux céramiques concernées par cette étude, toutes ne sont pas nécessairement blanches avant cuisson :

- Les argiles blanches marneuses (argilo-calcaires), très fusibles et non grésantes. Elles sont à l'origine des « terres de pipe » primitives lorraines (Lunéville, Septfontaines) souvent naturellement calcarifères.
- Les argiles feldspathiques ont été utilisées au 19e siècle pour la fabrication des « terres de pipe perfectionnées », dites également « faïences fines ». Peu fusibles à basse température mais grésantes en vitrification hétérogène à haute température grâce à leur alcalinité, elles sont aussi à la source des « grès fins ».
- Les argiles réfractaires très alumineuses, non fusibles et non grésantes, du type Montereau, ont été adoptées en France pour les pâtes des « terres blanches » représentées par Pont-aux-Choux.
- Les argiles réfractaires kaoliniques, non fusibles, non grésantes et peu plastiques mais à vitrification homogène en présence de feldspath. Elles ont été introduites dans la composition des pâtes les plus élaborées afin d'obtenir une grande blancheur.

Ces terres, que nos connaissances géologiques nous permettent aujourd'hui de caractériser aisément, n'étaient pas aussi facilement identifiables au 18e siècle. Leur usage reposait sur des expérimentations souvent séculaires qui n'exploitaient pas l'ensemble de leur potentiel céramique.

Évidemment, le sol propose de multiples variantes naturelles (Fig. 1) et les céramistes ont su provoquer des mélanges adaptés à leurs clientèles, c'est-à-dire répondant à des usages spécifiques : résistance au choc thermique pour la cuisson alimentaire, plasticité pour permettre des formes déliées et faciliter l'ornementation en relief, accord avec les glaçures ou les émaux pour éviter le tressaillage , facilité d'exécution des peintures sous glaçure pour limiter le coût du décor, blancheur du corps pour la ressemblance plus ou moins parfaite avec la porcelaine.

1 Le présent article résume les cours donnés aux étudiants en masters de conservation-restauration des céramiques, cours complétés par des travaux pratiques de caractérisation des argiles.
2 Musées gaumais et Musées de Sarreguemines, 2007, p. 81-165.
3 SOIL de MORIAMÉ, 1910, p. 116-117.



Terrains de couverture
Terre blanche maigre
Terre grise et sable
Sable boulant
"Grand machuria"
Machuria "moyen"
Terre brune grasse
Terre grise majore
Terre grise ou bleue grasse
Machuria "inférieur"
Deigne
Sables extérieurs

Coupe verticale schématique du gisement de Champseau (commune d'Andenne), Calembert, 1945 dans *Terres, pierres et feu en vallée mosane*, Service géologique de Belgique, 2010, p.405, fig.11, infographie A. Laurys (SGTB-IRSNB).

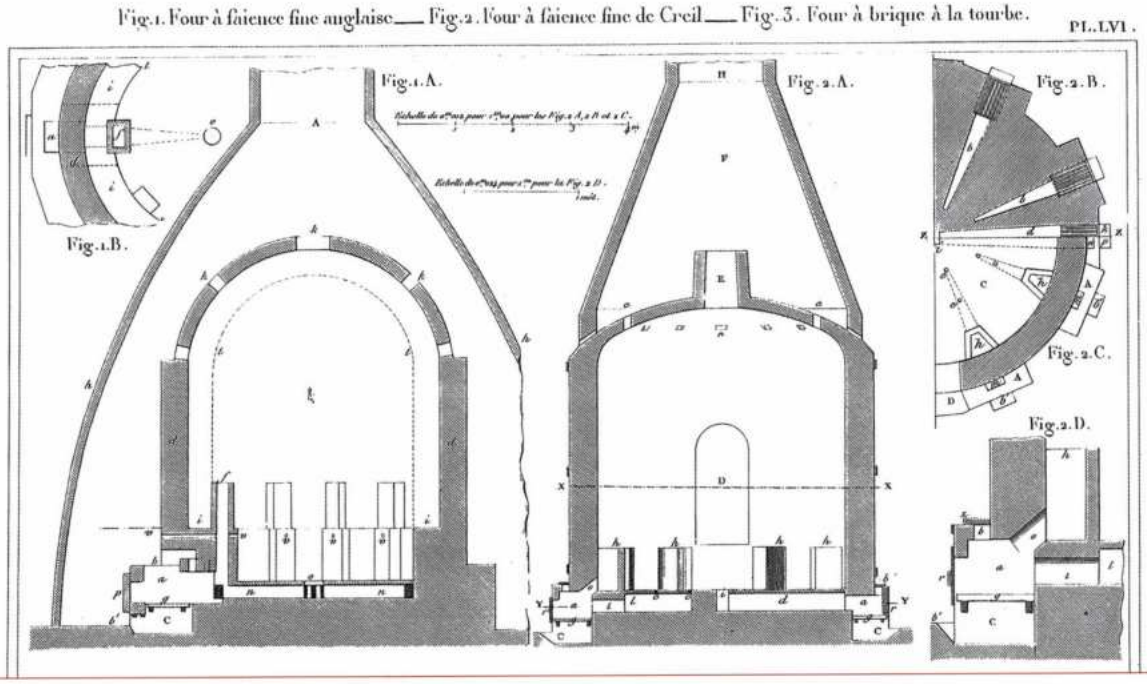


Fig. 2
Fours verticaux à faïence fine anglaise et à faïence fine de Creil, *Traité des arts céramiques* d'Alexandre Brongniart, 1844, atlas, pl. LVI (extrait).

LA RÉSISTANCE AU FEU DES ARGILES

La vitrification du corps des céramiques naturelle ou artificielle, pour autant qu'elle fût un avantage certain pour la fonctionnalité domestique, présentait une difficulté majeure au milieu du 18e siècle, tout au moins sur le continent : les fours verticaux à faïence (Fig. 2) étaient conçus et construits pour des températures n'excédant pas 1100°C, d'une part en raison de la faible qualité de leurs briques et d'autre part par la conception de leur système de « bouche à feu » et de tirage. Il en allait de même pour la résistance au feu du matériel d'enfournement. Là où l'on produisait du grès, les fours étaient de type couché à cuisson en pleines flammes (Fig. 3), la température atteignait 1300°C mais ces fours étaient impropres aux cuissons en gazettes indispensables pour des productions « fines », notamment avec peintures. Aussi bien des manufacturiers belges, français, lorrains et luxembourgeois ont privilégié dans un premier temps, par mesure de compétitivité, les argiles « cuisant blanc » à des températures allant de 950° à 1050°C, ce qui convenait aux fours des faïenciers. Mais les argiles naturelles possédant une bonne cohésion à basse température sont rares et sont souvent trop plastiques. Il était donc nécessaire de composer des pâtes additionnées de dégraissant et de fondant. Un autre aspect d'importance était la résistance au choc thermique lors d'usages domestiques : les produits à corps trop dense se brisaient lors de la cuisson des aliments, aussi plusieurs manufactures recherchaient-elles à se distinguer en proposant, comme Jean-Antoine de Nothomb à Longwy, « *de la terre de pipe fine, dite cailloutage blanc et coloré, de très bonne qualité, résistant bien au feu quand elle contient des liquides* »[4].

LES « TERRES À PIPE »

Ces argiles réfractaires, de bonne plasticité et cuisant blanc, sont constituées principalement et en moyenne de :

- Silice 60 à 70
- Alumine 14 à 24

Ces deux constituants ne sont pas suffisants pour donner une bonne pâte, aussi distingue-t-on pour simplifier :

- Les terres de pipe calcarifères (ou marneuses).
- Les terres de pipe naturellement alcalines, de type feldspathique.
- Les terres de pipe à fritte (à fondant vitreux).
- Les terres de pipe composites (kaolino-feldspathiques).
- Puis, en fonction du dégraissant : les cailloutages et les chamottées.

À titre d'exemple, voici deux formules de pâtes lorraines :
Terre de pipe à fritte fabriquée à Audun-le-Tiche vers 1760[5].

- *Composition de la terre : fritte (15), caillou cuit (9), craie (9), terre (17).*
- *La fritte contient : soude d'aliquant (30), caillou (40), sable (9).*

Pâte cailloutée d'après une formule d'une faïencerie de Lorraine non située[6] :

- *Fritte (50), Craie (40,5), Terre de Cologne (106), Cailloux de la Moselle (6).*

Ces formules mettent en évidence que la terre de pipe évolue

4 Médaille d'argent lors de l'Exposition de 1828 des produits du département de la Moselle.
5 BOCH, 1785-1794, p. 8.
6 BOYER, 1846, t. 1, p. 213.

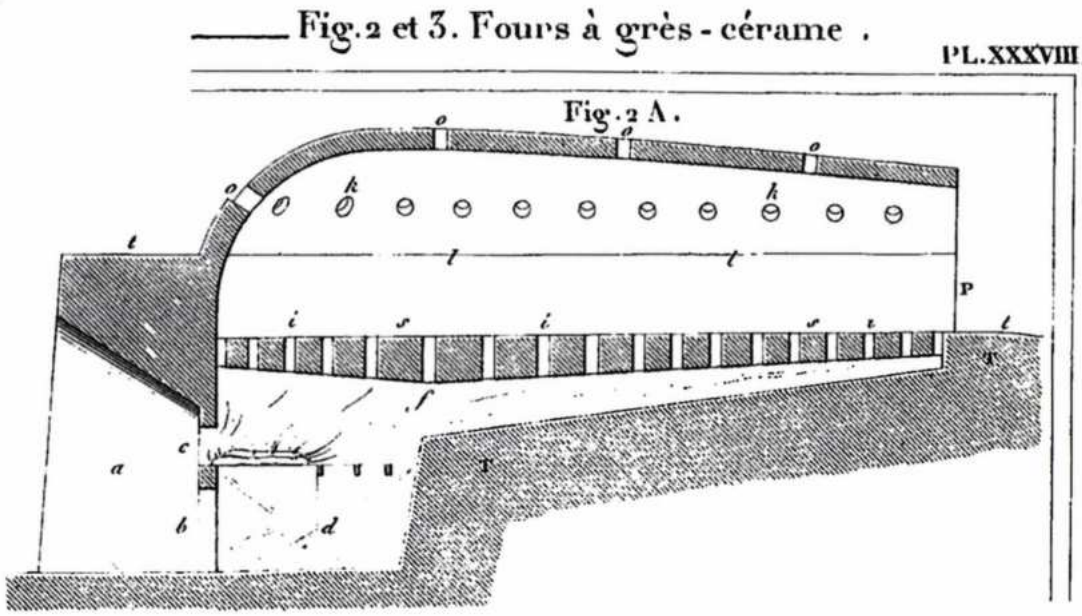


Fig. 3
Four horizontal à grès cérame, *Traité des arts céramiques* d'Alexandre Brongniart, 1844, atlas, pl. XXXVIII (extrait).

vers une recherche de la dureté de la pâte (et donc de l'enduit), ce qui ne peut s'obtenir que par le choix d'argiles grésantes (terre de Coblence et de Cologne pour les fabriques de l'est) et par l'augmentation de la température de cuisson.

Selon la teneur complémentaire en chaux (ou dolomie), fer, titane, manganèse ou alcalis, ces terres donnent des corps poreux (vers 980°C) et d'autres grésés (cuisson vitrifiante entre 1220° et 1300°C). Ces terres entrent dans la fabrication des « poteries blanches », selon une expression propre au 18e siècle, de type français ou anglais, poreuses ou vitrifiées, ou sont même utilisées comme liant dans la préparation des porcelaines à fritte et de la terre de Lorraine. Pierre-Paul Caussy est l'un des premiers à les citer, il relate ses essais de fabrication de « terre d'Angleterre » (grès blanc) avec une terre « *de celle avec quoi on fait les pipes... la terre des lieux où on fait le grès blanc comme celui de Cologne* » et précise même « *je me suis servi de terre à pipe qui cuit blanc chez eux, elle a cuit jaune chez moi, ce n'est donc autre chose que la force du feu qui fait jaunir ces ouvrages* »[7].

Il existe une confusion, tant au 18e qu'au 19e siècles, entre terre de pipe, terre de France et terre anglaise. Nous passerons rapidement sur les noms commerciaux sans réalités techniques : demi-porcelaine, porcelaine anglaise, porcelaine opaque, granit, terre de fer, kaolina, pétrocérame et bien d'autres.
Quelques écrits de praticiens expriment toutefois clairement les caractéristiques des unes et des autres. La fabrique parisienne du Pont-aux-Choux bénéficie, en 1748, d'un privilège royal et prend le nom de "Manufacture royale des terres de France à l'imitation de celles d'Angleterre"[8]. Quoique indiquée dans le dernier article de *l'Art de la verrerie* (1752) par le traducteur français, le baron de Holbach, et dans le recueil de notes du chimiste Jean Hellot, attaché à la manufacture de Sèvres entre 1751 et 1766, le vocable « terre de pipe » ne se généralise que lentement dans le milieu professionnel pour ne devenir courant que dans les deux dernières décennies du 18e siècle, notamment sous la plume de Jean-François Boch. Boussemart, fabricant à Liège, note dans un manuscrit bien connu des spécialistes « *La terre de pipe que l'on emploie ordinairement pour la fabrication du grès n'est, à proprement parler, qu'une argile pure que la nature a purgé de toutes matières hétérogènes, et c'est pourquoi elle se cuit blanche, ne contenant rien qui puisse la colorer...* »[9]. Il signale aussi qu'il faut lui ajouter de la craie pour pouvoir la cuire à une température plus basse que celle du grès et qu'elle provient d'Allemagne, des environs de Coblence (Koblenz, Rhénanie-Palatinat, au confluent de la Moselle et du Rhin), d'un village nommé Valendar ; ce célèbre gisement, réputé depuis l'époque médiévale, sera largement commercialisé auprès des manufactures de grès et de terres de pipe d'Allemagne, de Belgique, du Luxembourg et de l'est de la France. O'Reilly, en 1801, dans son mémoire sur un *Procédé pour remplacer la céruse et le minium dans les compositions de l'émail ou de la couverte de poterie fine*[10] note « *la terre, dite de pipe, est la meilleure espèce qu'on puisse employer parmi les argiles qui blanchissent à une haute température* ».

7 CAUSSY, c. 1738-1748 ?

8 C.C.V.A.F., 1969, n° 44, p. 206.
9 BOUSSEMART, 1786, p. 147.
10 Annales des arts et manufactures, an IX.

En 1806, le faïencier Joseph Wouters d'Andenne nomme « derle » sa terre de pipe, « *espèce de kaolin qui tire son origine de cette commune* (Andenne) *où je l'extrais moi-même dans les propriétés que j'ai acquît* »[11]. Cette argile (« diefe » à Baudour et « dièle » à Andenne) entre dans la composition des pâtes pour la « *fine poterie blanche dite terre de pipe commune en blanc et bleu* » et la distingue clairement de la « *terre anglaise en blanc couleur crème peinte et non peinte* » et de la « *terre de pipe plus raffinée dite cailloutage combiné* »[12].

Tous ces produits diffèrent des « terres anglaises vitrifiées au sel » décrites par Hellot d'après le récit de son valet évadé d'Angleterre en 1759 : « *on fouille et tire de la terre à pipe à un mille d'Oxford. On la lave, dissout, précipite puis on la fait sécher. On la met en poudre, et on en met quatre boisseaux avec un boisseau de silex noir déjà calciné et réduit en poudre blanche très fine…* (Elle est cuite) *dans des étuis fendus verticalement de distance en distance pour donner passage à la vapeur du sel marin* »[13]. Il s'agit donc d'une argile de la même famille que la terre de pipe, dégraissée par du silex, mais dont la cuisson à haute température (+/- 1150°C) permet de recevoir une glaçure réalisée par volatilisation de sel jeté dans le four à la manière des grès.

Alexandre Brongniart, qui privilégie, dans sa nomenclature un classement par la nature des pâtes, place, en tête de son ordre des faïences fines, la terre de pipe qu'il distingue, par sa composition calcarifère, d'un type voisin à pâte silexée, dit « cailloutage » ou « cailloutage anglais ». Cette différenciation est réductrice comme le démontrent les notes d'atelier de Jean-François Boch. Ce grand praticien donne des compositions de terres de pipe à la fois calcarifères et cailloutées (silexées), ainsi que calcarifères, cailloutées et à fritte. Le faïencier lorrain signale même, en 1785, une formule de terre de pipe sans fritte : cailloux, craie, terre[14]. Il fait aussi des essais avec de la terre de pipe coupée avec de la marne de Dommeldange en place de la craie qui « *donne une chaux plus blanche que la craie de Champagne. Les premières épreuves font espérer que la terre de pipe avec la marne portera un émail et couverte plus lustrés qu'avec la craie* »[15]. Plusieurs tentatives permettent de tirer les bonnes conclusions : « *terre (58), fritte (6), cailloux (42). La composition de 106 livres pour 24 de craie est faite avec la marne par degré comme suit : marne (18), marne (20), marne (22), marne (24, 26, 28, 30, 36 et à 48 de marne en place de 24 de craie). Les épreuves faites démontrent qu'on doit mettre la même dose de marne que l'on aurait mise de craie...* ». Ce texte met en évidence l'importance des essais, d'une part dans la compréhension des effets du remplacement d'un constituant par un autre, d'autre part, dans la recherche du perfectionnement des pâtes.

Cet extrait fait ressortir la complexité de la composition, à la fois calcaire, silexée et à fritte.

L'évolution des céramiques dites terres de pipe est ainsi résumée par Brongniart : « *La terre de pipe... est faite principalement dans le nord-est de la France, sa pâte est composée d'argile et de silice avec une addition variable suivant les circonstances, de craie ou de fritte alcaline, ce qui rend cette pâte plus ou moins fusible à haute température. La faïence fine marnée, qui renferme de la chaux dans la composition de sa pâte, c'est la terre de pipe proprement dite* »[16]. Le technologue poursuit « *La fabrication des faïences fines très perfectionnées a amené d'autres compositions de pâtes et de glaçures qui ont fait presque abandonner les faïences fines proprement dites nommées terre de pipe et cailloutage ; la manufacture de Creil fait encore de cette poterie, mais en moins grande quantité qu'autrefois...* »[17].

LA FABRICATION

Contrairement à la poterie commune qui est souvent façonnée à partir d'argiles naturelles, la terre de pipe exige de longues et coûteuses préparations des pâtes en mélangeant plusieurs composants et en établissant une synthèse entre la plasticité (limitation du retrait, mais bonne adaptation au travail à la croûte), la fusibilité (prévention des déformations) et la porosité (facilité de la pose de la glaçure).

Nous distinguons, par le fondant de la pâte, trois types historiques principaux mais souvent combinés :

- La terre de pipe naturelle marnée (dite calcarifère ou primitive). Elle est composée d'argile « terre de pipe », de calcaire pur, de craie, de marne calcaire, de roche crayeuse, de dolomie ou de giobertite[18]. Elle est généralement dégraissée par du sable broyé ou peut-être par une chamotte fine. Le calcaire joue le rôle de fondant et communique toujours un ton ivoiré au tesson. Une marne naturelle est toujours moins chère qu'une fritte, ce qui est souligné par différents auteurs.

- La terre de pipe à fritte. Elle est aussi quelquefois dégraissée par le sable ou le caillou, mais le liant est une fritte artificielle (silice et alcalis fondus en verre puis broyés) qui peut aussi jouer le rôle de dégraissant.

- La terre de pipe silexée (dégraissée par du sable siliceux plus ou moins finement broyé) ou cailloutée (la silice vient du caillou siliceux : galets ou pierres à fusil calcinés puis broyés). Le remplacement du sable par le caillou calciné est un perfectionnement notable, souligné par plusieurs auteurs.

11 COURTOY, 1962-1963, p. 65.
12 *Idem*, p. 67.
13 HELLOT, folio 130VO ; cité par Dragesco, 1993.
14 BOCH, 1785-1794, p. 17.
15 *Idem*, p. 25.
16 BRONGNIART 1841-1844/1854/1877/1977, t. 2, p. 112-113.
17 *Idem*, p. 133.
18 J.-F. Boch parle de craie pour la terre de pipe et de marne pour la faïence.

L'élément le plus probable qui ait freiné, au 17e puis au 18e siècle, l'amélioration des terres blanches, c'est le coût de la préparation de la pâte, celle-ci exige des argiles plus chères et des compositions plus élaborées pour atteindre sa perfection. La température supérieure à laquelle doit être cuit le biscuit, ainsi que le traitement du silex (calcination et broyage) entrent aussi dans le prix de revient. Dégraissée par l'introduction de silice, la pâte de la terre de pipe est peu sujette au retrait et permet de réaliser des moulages à la croûte d'une grande finesse dont les formes élégantes sont généralement empruntées à l'orfèvrerie, du moins pour les fabrications de luxe, comme le prouvent les belles pièces d'apparat de Lunéville, du Pont-aux-Choux , de Septfontaines ou plus tard de Longwy ; la terre de pipe doit donc son succès à sa pâte. Toutefois, plus difficile à tourner que les pâtes rouges, elle n'atteint pas une aussi grande productivité et ne peut donc prétendre à une fabrication économique de masse.

Puis, avec les progrès techniques, tout devient possible ; à Bordeaux, les frères Vieillard n'emploient qu'une seule pâte, la terre de pipe, pour toutes leurs pièces, depuis la simple assiette blanche jusqu'à cette merveilleuse fontaine persane : « *Sur cette terre de pipe supérieurement préparée par une série de machines qui la broient, la mélangent, la tamisent...* »[19]. Cette évolution bénéficie d'une grande opportunité commerciale face à la porcelaine et d'un atout technique dont les praticiens connaissent l'importance : il est facile et économique de peindre ou d'imprimer sur biscuit grâce à la porosité du tesson. Les terres blanches poreuses s'y appliquent avec de nombreux et rapides perfectionnements qui les mènent de la terre de pipe primitive dite calcarifère à celle de type silexé dite cailloutage et enfin aux terres de pipe perfectionnées dites fines ou kaolinofeldspathiques.

LES REVÊTEMENTS VITREUX

Les premiers enduits du 18e siècle sont des glaçures alcalines très tendres. Elles sont rapidement remplacées par des glaçures plombo-alcalines, plus résistantes à l'usage mais encore fragiles. En 1830, le faïencier Bastenaire-Daudenart, technologue expérimenté, rappelle que les fabrications françaises, si elles témoignent d'une réelle recherche esthétique, sont de piètre qualité face aux produits anglais : « *quand je dis la faïence française, je ne prétends point parler de celle qu'on nomme terre de pipe ; car pour cette dernière, je pense que nous faisons, en ce genre, tout ce qu'il y a de plus médiocre en Europe. Excepté une ou deux fabriques qui viennent de se monter tout récemment, je ne crois pas que nous devions nous flatter de posséder une vaisselle tant soit peu propre et dont l'émail pût résister huit jours au tranchant du couteau* »[20]. Nous sommes ici en présence de cette confusion que nous soulignons toujours : ces produits anglais effectivement très durs sont, en fait, des grès, généralement à vernis salins.

19 Chefs-d'oeuvre d'art, 1878, t. 1, p. 71.
20 BASTENAIRE-DAUDENART, 1830, p. 6.

L'oxyde de plomb était allié à des fondants alcalins frittés ; une meilleure compréhension du phénomène de la vitrification développe alors le rôle des frittes : la soude, la potasse et le sable constituaient un verre (massicot) qui était ensuite allié au plomb. De plombeux, les enduits sont devenus plombifères ; tous les efforts des chimistes tendaient à les durcir, ce qui ne peut être parfaitement atteint avec la terre de pipe primitive dont la pâte, trop fusible, ne résistait pas aux températures nécessaires à l'obtention des vitrifications hautes, garantes d'un revêtement solide. Un détail bien connu des praticiens concernait la réfractarité des sables de différentes origines : tous ne fondaient pas à la même température[21]. Au cours du 19e siècle, des enduits plus complexes ont été mis au point, notamment avec l'adoption du borax (acide borique) comme fondant complémentaire, celui-ci durcissait considérablement les glaçures.

L'évolution de la terre de pipe émaillée est aussi liée à la recherche d'un revêtement plus résistant que ne l'étaient les enduits transparents. Il est naturel que, dans un premier temps, les fabricants aient fait usage d'un émail stannifère, identique à celui des faïences communes. Puis la mise au point d'une composition alcaline a permis d'obtenir un enduit plus agréable, laiteux, presque opalin, dont la fusibilité plus élevée que celle d'un émail stannifère commun facilite l'adhérence des peintures au feu de moufle. Bien souvent, sous l'émail de certaines « faïences » traditionnelles à décor de grand feu ou de feu de moufle, se cache un biscuit du type « terre de pipe ». Ce genre est caractéristique des faïences dites « japonnées », ainsi qu'elles apparaissent à Sceaux, vers 1754. Un tel émail dit « blanc fin » est appliqué sur les terres de pipe recouvertes d'un enduit formé par un mélange de glaçure plombifère et d'émail blanc (calcine spéciale) comme à Septfontaines vers 1764[22] ou à Longwy vers 1840.

LA COMPOSITION DES ENDUITS VITREUX

Il convient de préciser que ces formules étaient établies pour des circonstances de cuisson type et que chaque fabricant disposait de variantes plus ou moins fusibles permettant de cuire à différents endroits du four. Toutes les recettes font état d'un frittage des compositions, en creuset ou en bassin sous la voûte du four, puis d'un broyage grossier au pilon puis plus fin sous la meule du moulin.

Quelques exemples de glaçures

• Glaçures plombo-alcalines[23] :

Enduit transparent dit « couverte », vers 1760 : Minium (26), Sable cuit (20), Cristal (6), Sel (14), Alun (1/2).

• Glaçure plombo-saline utilisée entre 1775 et 1785[24] :

Sable (24), Minium (26), Sel (14), Alun (1 1/2).

21 *Idem*, p. 428.
22 BOCH, 1785-1794, p. 6.
23 *Idem*, p. 8.
24 *Idem*, p. 17.

• Glaçure plombo-potassique d'après une formule d'une faïencerie de Lorraine non située[25] :
Mine de plomb rouge (10), Sable de la Meuse (10), Cristal (2), Sel (2), Alun (0,375), Potasse (8).
• Glaçures mixtes plombo-alcalino boraciques perfectionnées, à fondants composites[26].
Sable blanc (100), Minium ou oxyde rouge de plomb (160), Sous-carbonate de soude à 70 degrés (60), Tessons ou fragments de verre cassé (30), Sous-borate de soude ou borax du commerce (5), Azur du second feu.
• Glaçure feldspathique dure mixte dont il existe une variante dans laquelle la potasse est remplacée par la soude[27].
Sable feldspatheux broyé (100), Silex calciné et broyé (10), Borax brut ou tinkal (25), Minium ou oxyde rouge de plomb (50), Potasse d'Amérique purifiée (30), Azur (1).
Le rôle de l'azur (smalt) est d'éliminer la nuance jaune que présentent sans cela toutes les glaçures ; l'oxyde d'arsenic blanc est également utilisé pour purifier les tonalités indésirables[28].

CONCLUSION

Bien que cet article soit extrêmement simplifié, il met en évidence la complexité technologique atteinte par les manufacturiers en un siècle de perfectionnements de la composition des pâtes et des glaçures (1750-1850). Cela a été atteint par la recherche exploratoire des scientifiques et le travail acharné de nombreux praticiens, hommes de courage et de fidélité à la terre et au feu. Que leur exemple demeure dans la mémoire de l'histoire.

25 BOYER, 1846 : t. 1, p. 213.
26 BASTENAIRE-DAUDENART, 1830, p. 421.
27 *Idem*, p. 425.
28 *Idem*, p. 432-433.

Le contexte historique au tournant des 18e et 19e siècles.

La fin de l'ancien Régime et la première Révolution industrielle

PHILIPPE TOMSIN,
MAÎTRE DE CONFÉRENCES À L'UNIVERSITÉ DE LIÈGE

L'ANCIEN RÉGIME

Le contexte politique

Sous l'ancien Régime, Andenne fait partie du comté de Namur. Ce territoire du Saint-Empire romain germanique est adjacent à la principauté épiscopale de Liège, au duché de Brabant et au comté de Hainaut. Intégré aux Pays-Bas espagnols en 1549, puis aux Pays-Bas méridionaux (catholiques) après la sécession des provinces protestantes en 1581, il devient autrichien après la signature du traité d'Utrecht, en 1713.

Tout au long du 17e siècle, les territoires qui forment la Wallonie actuelle (dont, pour une bonne partie, la principauté de Liège) sont le théâtre d'affrontements sanglants qui conduisent à la dévastation des campagnes et à la stagnation de l'essor industriel entamé dans le courant du siècle précédent.

Le 18e siècle est moins tourmenté. C'est une période de paix et de stabilité politique, certes toute relatives, mais suffisantes pour qu'une certaine expansion démographique se dessine. Dans la principauté de Liège et dans les territoires qui la jouxtent, le siècle des Lumières ne prépare peut-être pas la Révolution, mais il y favorise le développement de l'économie, des arts, des lettres et des sciences.

En 1795, le comté de Namur est définitivement absorbé par la jeune République française et devient le département de Sambre-et-Meuse (avec Namur pour chef-lieu). En 1815, le Congrès de Vienne cède ce territoire au royaume des Pays-Bas, au sein duquel il devient une province. Celle-ci devient belge une fois l'indépendance conquise.

Le contexte économique et social

La majorité de la population réside encore dans les campagnes, où elle s'adonne principalement à l'agriculture et à l'élevage. Des famines surgissent encore occasionnellement, mais un progrès se marque dans la régularité de l'alimentation, notamment en raison du développement de la culture de la pomme de terre.

Progressivement, l'artisanat et l'esprit manufacturier se développent. Houilleurs, armuriers ou ferrons sont relativement bien payés, mais le travail manuel reste marqué par la précarité. Les périodes de chômage sont courantes chez les journaliers, et la perte d'un travail mène souvent à la mendicité.

Quelques industries se portent bien, dont notamment l'exploitation de la pierre calcaire (tant pour la construction architecturale que pour la préparation de la chaux), l'alunerie et la verrerie.

Depuis le Moyen Âge, et en particulier dans les villes, les pratiques professionnelles les plus courantes sont réglementées. Les corporations, sortes d'organisations professionnelles collectives, imposent leurs règlements, us et traditions, et chaque artisan concerné est tenu de s'y soumettre. Au sein des territoires qu'elle contrôle, la République les supprime en 1791.

En marge de la majorité de la population (qui, sans être dans la misère de jadis, vit encore assez chichement), négociants en vin, denrées coloniales (chocolat, épices, café) et objets décoratifs (cristaux, porcelaines), bijoutiers, parfumeurs, ébénistes, éditeurs d'estampes, etc. tirent profit de l'appétence en produits de luxe qu'exprime, de manière croissante, la bourgeoisie manufacturière naissante. Spa assiste même au développement d'une petite industrie touristique.

Le réseau routier est étendu, particulièrement dans la seconde moitié du 18e siècle. Afin d'assurer l'écoulement régulier de leur production vers les grands centres urbains, des propriétaires de houillères commencent à financer eux-mêmes la réfection des

routes, voire l'aménagement de nouveaux tronçons. Quant à la Meuse, elle reste la voie commerciale privilégiée vers les Pays-Bas et la Mer du Nord.

Le savoir-faire se transmet de maître à élève. La normalisation technique n'en est qu'à ses balbutiements. L'usage du système métrique est préconisé dès 1795, puis rendu obligatoire par le Consulat en 1800. Toutefois, son emploi a bien du mal à se répandre en Belgique avant les années 1840, et l'État belge doit encore légiférer en 1855 pour imposer son utilisation.

Le contexte technique

Depuis la protohistoire, entre Meuse et Rhin et dans l'Entre-Sambre-et-Meuse, les forêts jouent un rôle capital dans l'économie. Elles fournissent le combustible pour la sidérurgie (sous la forme de charbon de bois) et le matériau pour la construction des charpentes et des bateaux. Toutefois, au tournant des 18e et 19e siècles, la sylve locale offre une image désolante; l'industrie et les droits d'usage l'ont épuisée. Tant bien que mal, une législation spécifique tente de réglementer son exploitation effrénée.

Le remplacement du charbon de bois par celui dit alors «de terre» se fait très progressivement. Certes, la houille est utilisée depuis le Moyen Âge, mais quasi exclusivement à des fins domestiques. En dépit de quelques tentatives plus ou moins fructueuses, elle ne commencera à intéresser les sidérurgistes (sous la forme de coke) que bien après 1800.
Au sud du sillon Haine-Sambre-Meuse, les forêts, le minerai de fer abondant et les cours d'eau puissants (pour l'entraînement des roues actionnant soufflets de forges ou de fourneaux, martinets et laminoirs) concourent au développement de la sidérurgie. Bien davantage qu'au vent ou à la force musculaire animale, c'est à l'énergie hydraulique que recourent les industries nécessitant une puissante force motrice.

LA PREMIERE RÉVOLUTION INDUSTRIELLE

Dans l'histoire de l'Europe occidentale, ce que l'on nomme «première Révolution industrielle» correspond à une profonde transformation structurelle de la société. On en situe conventionnellement les origines dans le courant du deuxième quart du 18e siècle en Angleterre, et dans les années 1770-1780 en Europe continentale. À dire vrai, toute tentative de datation est hasardeuse, car elle dépend de la définition donnée à ce phénomène fort complexe et du point de vue adopté.

Très schématiquement, la première Révolution industrielle se caractérise par un déplacement du dynamisme économique, depuis le monde rural (caractérisé notamment par des traditions séculaires, l'agriculture, l'élevage et l'artisanat), vers la société urbaine (caractérisée par l'innovation, l'industrie, le commerce et une certaine forme de production de masse). Ce déplacement du centre de gravité des activités économiques s'accompagne de bouleversements politiques, sociaux, idéologiques et culturels profonds, ne survient pas partout simultanément, ne présente pas partout les mêmes caractéristiques et nécessite, au final, plusieurs décennies.

Le contexte politique

Dans la foulée des événements qui surviennent à Paris en juillet 1789, les populations des Pays-Bas autrichiens et la principauté de Liège se soulèvent contre leurs dirigeants respectifs. Au cours des années qui suivent, occupations et réoccupations, tantôt autrichiennes, tantôt françaises, se succèdent.

En 1795, les territoires constituant la Belgique actuelle, ainsi qu'une partie des Pays-Bas et de l'Allemagne, sont annexés à la France. Le pouvoir y est assumé par le Directoire, ensuite par le Consulat, et enfin par le Premier Empire.

En 1815, au lendemain de la défaite de Napoléon, la Belgique est annexée au Royaume des Pays-Bas. En août 1830, la population de Bruxelles se soulève contre l'autorité batave. Dès septembre, des troubles surviennent dans la plupart des grandes villes des provinces du Sud, où les troupes gouvernementales hollandaises subissent plusieurs défaites. Un gouvernement provisoire est rapidement constitué, et l'indépendance est proclamée début octobre. Dès janvier 1831, elle est reconnue par les principales puissances européennes.

En juin, le prince allemand Léopold de Saxe-Cobourg-Gotha, oncle de la reine Victoria, devient le premier roi de Belgique sous le nom de Léopold Ier. Le 21 juillet 1831, il prête serment devant les chambres réunies.

Le contexte économique et social

Dans les territoires conquis par les armées de la République, et jusqu'à la chute de l'Empire en 1815, l'autorité française réforme en profondeur les fondements séculaires de la société. Parmi d'autres, une législation spécifique aux activités industrielles (à l'exploitation de la houille en particulier) est mise en place, davantage favorable au développement de nouvelles usines de grande ampleur qu'au maintien des petites manufactures. Progressivement, l'industrie quitte les mains des modestes manufacturiers pour gagner celles d'ambitieux hommes d'affaires. Déjà embryonnaire, la première Révolution industrielle émerge durant les deux décennies au cours desquelles les territoires qui constitueront la Belgique appartiennent à la France.

Durant la période hollandaise, grâce à une politique d'encouragement mise en place par Guillaume Ier, l'industrie lourde connaît un essor important. En 1817, le souverain soutient la création, à Seraing, des houillères, de l'usine sidérurgique et des ateliers de l'Anglais John Cockerill (dont le père, William, avait mécanisé le

travail de la laine à Verviers près d'une vingtaine d'années auparavant). Des canaux à vocation économique sont creusés à travers le pays. Le cours de la Sambre est rectifié et partiellement canalisé. Des universités sont fondées à Liège, à Gand et à Louvain.

Les noyaux d'activité industrielle (sidérurgique en particulier) se déplacent de l'Ardenne et de l'Entre-Sambre-et-Meuse vers les bassins houillers mosan et sambrien. Dans les régions de Liège, de Charleroi et de Mons, l'exploitation houillère (modestement présente depuis le Moyen Âge) se développe et se mécanise. Que ce soit dans la sidérurgie, l'industrie textile, la construction mécanique ou la houillerie, les petites exploitations familiales disparaissent au profit de grandes usines, employant parfois jusqu'à plusieurs centaines d'ouvriers. D'autres secteurs d'activités prospèrent également, notamment la métallurgie du zinc, ainsi que l'industrie papetière, qui profite du développement de la presse écrite et de la diffusion des savoirs scientifiques.

Avec l'apport en capitaux que leur fournissent les banques, d'ambitieux industriels rachètent les petites manufactures de fer et houillères qui périclitent; ils s'approprient ainsi leurs portefeuilles de clients, et ils réembauchent (souvent à moindre coût) une main-d'œuvre expérimentée.

Les besoins en journaliers sont du reste de plus en plus importants, et ce, malgré la mécanisation croissante des manufactures. L'usage des nouvelles technologies venues d'outre-Manche amène le jeune patronat à débaucher une main-d'œuvre anglaise spécialisée, mais elle s'avère trop peu nombreuse. Les populations quittent les campagnes miséreuses pour trouver du travail dans les villes, où l'industrialisation ne cesse de se développer, et elles investissent les premiers corons. Cet exode rural, associé aux conditions de travail déplorables dans les usines et les houillères, conduit la classe ouvrière au paupérisme.

L'expansion économique du pays ne pouvant se faire sans une modernisation des voies de communication, dès les années 1840, à la demande du jeune gouvernement belge, l'ingénieur d'origine française Hippolyte Guillery normalise et rectifie le cours de la Meuse afin de faciliter la navigation commerciale.

Quant à la locomotive – symbole, parmi d'autres, de la première révolution industrielle – elle entre très rapidement sur la scène de cette modernisation. Dès 1834, le gouvernement décide d'établir un réseau ferré national, et la première ligne (de Bruxelles à Malines) est inaugurée l'année suivante. En moins de dix ans, ledit réseau totalise près de six cents kilomètres de voies.

À partir de 1854, la Compagnie du Nord Belge, filiale de la société française Compagnie des Chemins de Fer du Nord, exploite diverses voies ferrées en Wallonie, dont celle reliant Liège à Namur (établie dès 1850). Jusqu'aujourd'hui, cette voie dessert la plupart des usines sises en bord de Meuse, dont notamment celles d'Andenne.

Le contexte technique

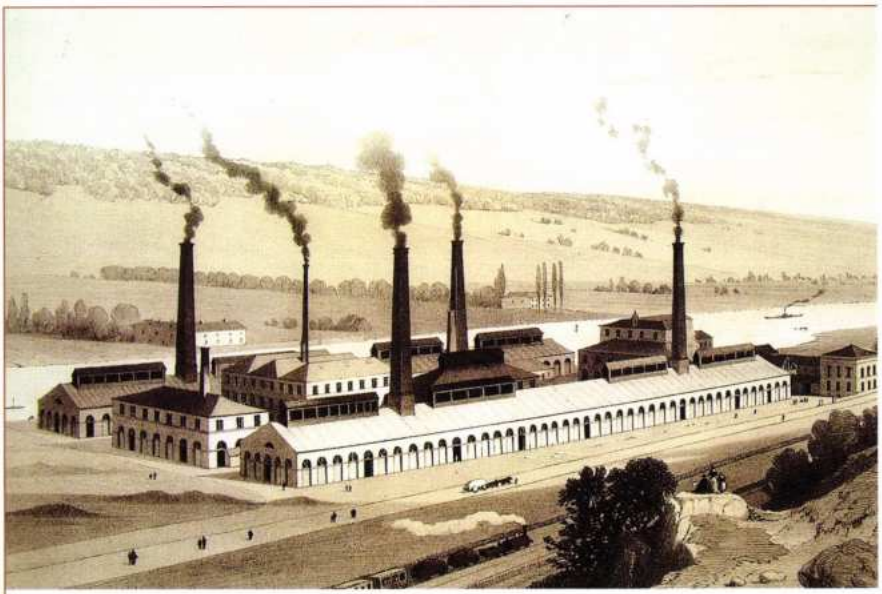
Si le charbon de bois et l'énergie hydraulique caractérisent l'industrie de l'ancien Régime, la houille et la vapeur symbolisent la première Révolution industrielle.

Le coke est l'un des produits obtenus par la distillation de la houille en vase clos, dans un four spécialement conçu à cet effet. Lorsque plusieurs fours sont bâtis concomitamment, on parle de «batterie de fours», ce qui est le cas la plupart du temps. Le coke est utilisé comme combustible par les sidérurgistes car il permet d'obtenir une température de fusion plus élevée, idéale pour des fourneaux dont les volumes croissent au fil des ans (la demande en fer augmentant sans cesse, tant pour la fabrication d'armes que de machines-outils, de rails, de locomotives ou de navires à vapeur). Expérimenté en Angleterre dès l'aube du 18e siècle, son usage sur le continent européen ne se généralise qu'à partir des années 1820-1830.

La distillation du charbon permet aussi de produire un gaz combustible connu sous le nom de «gaz de houille». Ce gaz combustible n'est pas sans danger et offre un éclairage plutôt médiocre, mais il s'avère bien utile dans des ateliers de construction mécanique ou des filatures dont la superficie ne cesse de s'étendre, et qui sont occupés de longues heures durant, y compris l'hiver. En raison des inégalités de production et de consommation, le gaz produit est emmagasiné dans de grands réservoirs nommés «gazomètres».

C'est dans le haut-fourneau que s'opère la transformation en fonte du mélange de minerai de fer et de coke. Jusqu'à la fin du 18e siècle, ces édifices sont aménagés à flanc de colline afin de faciliter l'accès à la gueule de chargement. Jusqu'au milieu du siècle suivant, la forme des fourneaux ne change pas fondamentalement, mais comme ils sont érigés en terrain plat, on doit alimenter le fourneau par des wagonnets qui circulent sur une rampe d'accès oblique (le plan incliné). À partir des années 1840, les plans inclinés sont progressivement remplacés par des monte-charge verticaux mus par contrepoids ou machines à vapeur. D'autres perfectionnements sont apportés pour améliorer le rendement de ces installations : la récupération des gaz au niveau du gueulard, et l'alimentation de la combustion par vents chauds plutôt que froids. Les soufflets traditionnels sont abandonnés au profit de machines soufflantes, actionnées au moyen de moteurs à vapeur.

La machine à vapeur est l'autre symbole de la première révolution industrielle. Elle est utilisée dès les années 1720 (d'abord en Angleterre, puis très vite sur le continent) pour pomper les eaux d'infiltration des galeries minières. Dans les années 1760-1770, grâce à l'Anglais Watt, elle est considérablement améliorée et est



Guillaume-Victor van der Hecht, *Usines de Zinc et de Plomb de la Société de la Nouvelle Montagne à Engis-sur-la-Meuse (près de Liège)*, lithographie, dans La Belgique Industrielle, n°41, ca. 1850, 43 × 57 cm, coll. privée.

adaptée pour servir de moteur. À encombrement quasi égal, une machine à vapeur est plus puissante qu'une roue hydraulique, fonctionne même là où il n'y a pas de cours d'eau et sans qu'il faille se soucier des périodes de gel ou de sécheresse, et offre une puissance et une vitesse de rotation constantes.

En quelques décennies à peine, qu'il s'agisse de pomper les eaux dans les charbonnages, d'assurer la translation des mineurs et la remontée du charbon, de servir de moteurs aux machines-outils ou aux machines textiles, la machine à vapeur devient le générateur incontournable de la force motrice dans l'industrie.

CONCLUSIONS

Au sein des territoires qui constituent la Wallonie actuelle, la première Révolution industrielle apparaît comme un moment essentiel. Pour paraphraser René Huyghe, on pourrait dire que tout le passé semble y aboutir, et que tout le futur s'y montre en germe.

À la fin de l'ancien Régime, les territoires qui constituent la Wallonie actuelle connaissent une situation enviable. L'environnement politique y est relativement stable. On vient de l'étranger y examiner les techniques d'exploitation de la houille et de l'alun; la sidérurgie et l'armurerie y prospèrent et les machines à vapeur britanniques y sont utilisées depuis les années 1720; l'industrie textile verviétoise est en voie de mécanisation.

Au lendemain de la révolution et des conflits qui l'accompagnent durant quelques années, la mise en place par la France d'une administration forte, d'une nouvelle Justice et d'une législation spécifique à l'industrie bouleverse complètement les habitudes. Les petites manufactures et les exploitations familiales ou artisanales disparaissent au profit de grands établissements conduits par des hommes d'affaires, assistés d'habiles financiers. C'est au cours des deux décennies durant lesquelles les territoires qui constitueront la Belgique appartiennent à la France que se prépare l'arrivée du capitalisme industriel du 19e siècle.

Cette foi inconditionnelle dans l'industrie s'amplifie sous Guillaume Ier. Ainsi, lorsque la Belgique accède à son indépendance en 1830, tout est réuni depuis la Révolution française pour en faire une importante puissance industrielle. Non seulement le combustible y est présent et abondant, et le savoir-faire y existe depuis des siècles, mais, dans un vaste élan saint-simonien, l'État y soutient l'industrie, le commerce, les grands travaux d'intérêt général et toute initiative privée permettant d'accroître la productivité. La monarchie constitutionnelle offre aux citoyens une relative liberté, malgré le grave dénuement dans lequel se trouve plongé le monde ouvrier.

Cette impulsion initiale permettra au Royaume, et malgré sa petitesse géographique et la faiblesse de ses moyens militaires, de rester dans le peloton de tête des puissances industrielles européennes jusqu'à la première guerre mondiale.

La faïence fine à Andenne

Les prémices

LÉON J. HAUREGARD*
CONSERVATEUR HONORAIRE DU MUSÉE DE LA CÉRAMIQUE D'ANDENNE

La production faïencière à Andenne a duré un siècle tout au plus. Celle de la porcelaine encore moins. La fabrication artisanale des pipes mise à part, celle des faïences et des porcelaines a constitué une parenthèse dans la vie économique, sociale et artistique de la ville. Elle s'est insérée entre la simple exploitation, au bénéfice d'entrepreneurs étrangers, de la matière première, la derle, — qui avait réduit au souvenir l'âge d'or des potiers médiévaux —, et la fabrication d'accessoires en céramique pour la construction et l'industrie. La fin du XVIIIe et le début du XIXe siècles ont vu se développer parmi les Andennais de nouveaux savoir-faire et de nouvelles compétences, inconnus jusqu'alors de la main-d'œuvre locale et amenés par des ouvriers et des artistes étrangers attirés par les manufactures nouvelles.

Comme souvent, l'histoire des faïenceries andennaises est née de la conjonction des circonstances économiques de l'époque et des initiatives prises par des individus compétents qui se sont trouvés au bon endroit au bon moment. En l'occurrence, des membres de la famille louvaniste des Wouters.

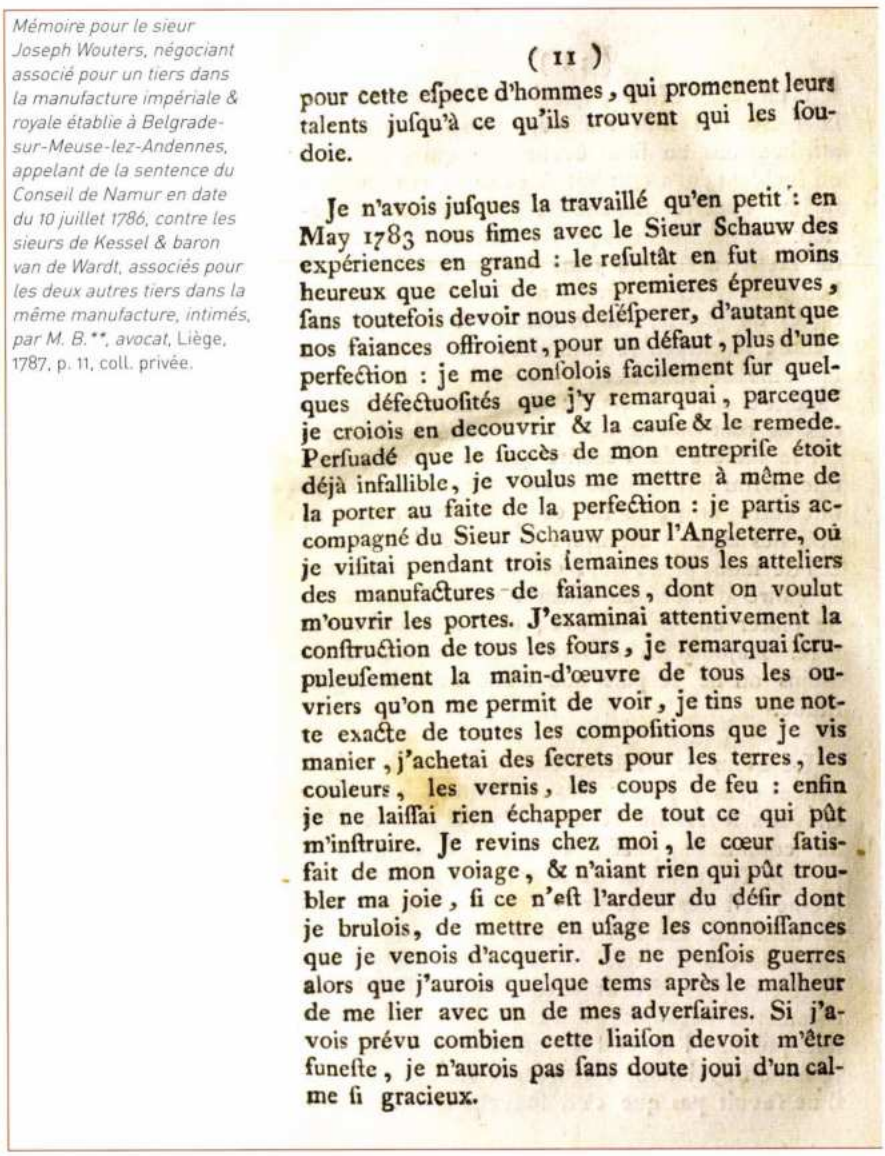
Le point de départ se situe en 1770, lorsqu'un commerçant de Louvain, Henri van Aerschot obtient du gouvernement des Pays-Bas méridionaux, alors sous domination autrichienne, l'octroi exclusif du transport et du commerce de la derle extraite dans la région andennaise. Sans doute assez rapidement, van Aerschot s'associe avec un autre négociant de Louvain, Charles Wouters. La derle extraite dans les fosses andennaises est chargée sur des chariots et descendue des hauteurs condruziennes vers le rivage de la Meuse au lieu-dit Belgrade où elle est transbordée sur des bateaux jusqu'à Namur.

Les deux associés ont besoin d'un représentant qui, sur place, prend contact avec les producteurs, évalue la qualité de la derle, négocie les conditions d'achat et organise le transport par bateau au départ d'Andenne. Dès 1774, cette tâche est confiée au jeune fils de Charles Wouters, Joseph, alors âgé de vingt-deux ans. Ce dernier est particulièrement entreprenant et actif. Il ne se contentera pas longtemps de ce rôle subalterne. Il sait que le Gouvernement de Bruxelles encourage le développement économique des Pays-Bas méridionaux. Il est aux premières loges pour voir partir la terre plastique vers l'étranger et évaluer les bénéfices que les manufacturiers réalisent avec cette matière première de grande qualité. La production de pipes est dominée par les Hollandais de Gouda et tenter de les concurrencer ne mènerait pas loin, d'autant que ce sont des clients importants avec lesquels il ne conviendrait pas de se brouiller. Il a, également, sous les yeux l'exemple des pipiers andennais qui restent avant tout des artisans. Il vise, beaucoup plus haut, la clientèle de la noblesse et de la bourgeoisie marchande ou de robe. La mode de la faïence fine, venue d'Angleterre, s'impose sur le continent. Il y a là une chance à saisir et Joseph Wouters a l'envergure pour se lancer dans un grand projet industriel, même s'il se montrera parfois piètre financier.

En 1780, un événement personnel semble précipiter les choses. Sa fiancée, Marie-Thérèse Bourguignon met au monde un garçon dont il se déclare le père. Il ne l'épousera que trois ans plus tard. Nous ignorons quelle fut la réaction des deux familles, mais on peut l'imaginer puisque, comme il l'écrit lui-même, Joseph part alors pour un long voyage qui l'emmène en Hollande, au Danemark, en Suède, en Norvège et en Allemagne.

En 1782, il est en France où il séjourne assez longuement, ainsi qu'en Lorraine. Il s'agit d'un véritable voyage d'étude, voire d'espionnage, et d'affaires, puisqu'il visite, autant qu'il le peut, les

* Je salue l'aide et le soutien de mon épouse, Evelyne François, ainsi que la mémoire de Robert Mordant, qui a accompagné mes premiers pas dans l'étude de la faïence d'Andenne.



(11)

pour cette eſpece d'hommes, qui promenent leurs talents juſqu'à ce qu'ils trouvent qui les ſoudoie.

Je n'avois juſques la travaillé qu'en petit : en May 1783 nous fimes avec le Sieur Schauw des expériences en grand : le reſultât en fut moins heureux que celui de mes premieres épreuves, ſans toutefois devoir nous deſeſperer, d'autant que nos faiances offroient, pour un défaut, plus d'une perfection : je me conſolois facilement ſur quelques défectuoſités que j'y remarquai, parceque je croiois en decouvrir & la cauſe & le remede. Perſuadé que le ſuccès de mon entrepriſe étoit déjà infallible, je voulus me mettre à même de la porter au faite de la perfection : je partis accompagné du Sieur Schauw pour l'Angleterre, où je viſitai pendant trois ſemaines tous les atteliers des manufactures de faiances, dont on voulut m'ouvrir les portes. J'examinai attentivement la conſtruction de tous les fours, je remarquai ſcrupuleuſement la main-d'œuvre de tous les ouvriers qu'on me permit de voir, je tins une notte exacte de toutes les compoſitions que je vis manier, j'achetai des ſecrets pour les terres, les couleurs, les vernis, les coups de feu : enfin je ne laiſſai rien échapper de tout ce qui pût m'inſtruire. Je revins chez moi, le cœur ſatisfait de mon voiage, & n'aiant rien qui pût troubler ma joie, ſi ce n'eſt l'ardeur du déſir dont je brulois, de mettre en uſage les connoiſſances que je venois d'acquerir. Je ne penſois guerres alors que j'aurois quelque tems après le malheur de me lier avec un de mes adverſaires. Si j'avois prévu combien cette liaiſon devoit m'être funeſte, je n'aurois pas ſans doute joui d'un calme ſi gracieux.

*Mémoire pour le sieur Joseph Wouters, négociant associé pour un tiers dans la manufacture impériale & royale établie à Belgrade-sur-Meuse-lez-Andennes, appelant de la sentence du Conseil de Namur en date du 10 juillet 1786, contre les sieurs de Kessel & baron van de Wardt, associés pour les deux autres tiers dans la même manufacture, intimés, par M. B.**, avocat*, Liège, 1787, p. 11, coll. privée.

manufactures de faïence et de porcelaine. Il note tout ce que l'on veut bien lui dire, malgré le secret qui entoure généralement les techniques de fabrication et, peut-être, en soudoyant des ouvriers. Il observe et prend, sans doute, des contacts qui lui seront utiles plus tard. La même année, il réalise ses premières expériences à Andenne, s'assure un approvisionnement en matière première et en combustible et évalue les moyens de diffuser sa marchandise future. Bref, il procède à une étude de marché.

Joseph Wouters a certainement conscience de l'insuffisance de ses connaissances. Ses observations de voyage et ses lectures lui ont montré l'importance de l'expérience pratique qu'il faut posséder pour choisir les terres et les préparer, doser les matières premières à leur incorporer, réaliser les subtils mélanges nécessaires à l'émaillage et conduire à terme la cuisson d'un four ; sans oublier la conception et la construction des bâtiments et des fours en vue d'optimiser les procédés de fabrication. Tout cela avant même qu'un mouleur ou un modeleur ait pris la terre en main et qu'un peintre ait saisi son pinceau.

Il trouve un technicien expérimenté en la personne de George Shaw qui réside alors à Liège où il a été engagé par Boussemart. Shaw est un aventurier qui ne peut qu'être séduit par les idées un peu extravagantes de Joseph, tout en étant rassuré par son ancrage commercial à Andenne et à Louvain. Mais Wouters ne se contente pas des informations fournies par Shaw qui, après tout, est essentiellement un tourneur, bien que ses nombreuses pérégrinations aient élargi le champ de ses compétences. Il convainc donc Shaw en 1783 de l'accompagner dans le Staffordshire, fief de Josiah Wedgwood. Voyage dangereux pour Shaw qui risque l'arrestation puisqu'il a transgressé les lois qui interdisent la révélation des procédés anglais aux faïenciers continentaux.

Nous lisons sous la plume de Joseph Wouters quatre ans plus tard : « *je visitai pendant trois semaines tous les ateliers des manufactures de faïences dont on voulut m'ouvrir les portes. J'examinai attentivement la construction de tous les fours, je remarquai scrupuleusement la main-d'œuvre de tous les ouvriers qu'on me permit de voir, je tins une note exacte de toutes les compositions que je vis manier, j'achetai des secrets pour les terres, les couleurs, les vernis, les coups de feu : enfin, je ne laissai rien échapper de tout ce qui put m'instruire.* » Il révèle dans cette déclaration qu'il a dû acheter des secrets et confirme ainsi les pratiques frauduleuses qui avaient cours dans cette région des « Poteries » et que Wedgwood s'efforçait d'empêcher. De retour à Andenne, il met immédiatement en application ses nouvelles connaissances et engage de nouveaux collaborateurs : le Français Bertrand en septembre 1783, Joseph Harel qu'il débauche de Septfontaines en décembre de la même année, le lorrain Félix en mai 1784. La machine est lancée et nous verrons ce qu'il en adviendra.

La première grande manufacture de faïence d'Andenne

LÉON J. HAUREGARD
CONSERVATEUR HONORAIRE DU MUSÉE DE LA CÉRAMIQUE D'ANDENNE

L'HISTORIQUE

La fabrique impériale et royale d'Andenne

Le commerce de la derle au départ d'Andenne s'est développé grâce au moyen de transport formidable que représente la Meuse depuis toujours. Son doublement par une chaussée entre Namur et Huy, entrepris en 1785 et terminé en 1787, n'a fait que renforcer la puissance économique de l'axe mosan.

Joseph Wouters ne s'y trompe pas et, dès 1778, il achète un premier terrain situé entre la maison de Nicolas-Michel Mortiaux et le chemin qui mène au rivage de la Meuse. Cet emplacement, encore vide de construction, se voit clairement sur la carte de Cabinet des Pays-Bas autrichiens du comte de Ferraris dressée entre 1771 et 1778. Il y construit une « pakuse », c'est-à-dire un entrepôt pour les derles en voie d'expédition par bateau sur la Meuse. Il agrandit son terrain par des achats successifs et, en mai 1780, il complète cette « pakuse » par une maison de maître dont la façade est, tout naturellement, tournée vers la Meuse, là où il embarque sa marchandise et où débarquera sa clientèle, empruntant la barque qui assure le service entre Namur et Ahin. C'est à cet endroit qu'il édifie progressivement les bâtiments et les fours de sa faïencerie.

Évidemment, ces beaux projets coûtaient cher, très cher même. D'après Joseph Wouters, l'achat des premiers terrains et les premières constructions avaient coûté 21.000 florins fournis par son père et l'associé de celui-ci, Henry van Aerschot. Ceux-ci lui faisaient don ensemble de 12.000 florins tandis que les 9.000 restants étaient constitués en une rente à 4% qui hypothéquait la faïencerie. Il manquait à Joseph des liquidités pour financer le départ de la fabrication : l'achat de l'outillage, des matières premières et du combustible, le paiement des commis, des ouvriers, des peintres, etc.

Il fait alors appel à un homme d'affaires avisé, Jean-Christophe Hennisch, né à Strasbourg en 1723 et installé à Namur où il avait épousé la fille de Jean-Denis Paubon, bourgeois de cette ville et intendant de la Maison de Gavre[1].

Le 30 août 1783, Joseph Wouters constitue une société avec Georges Shaw, le technicien, et Jean-Christophe Hennisch, le pourvoyeur supposé de capitaux frais. La société sera composée de 9 actions. Chacun des associés en possède trois. Celles de Shaw sont assurées par l'apport de ses secrets de fabrication. Wouters et Hennisch apportent chacun 1.000 florins par action pour un total de 6.000 florins, somme relativement modeste au regard de celles qui seront mises en œuvre ultérieurement. Cet argent est destiné à servir de mise de fond dans la caisse de la fabrique pour débuter la production.

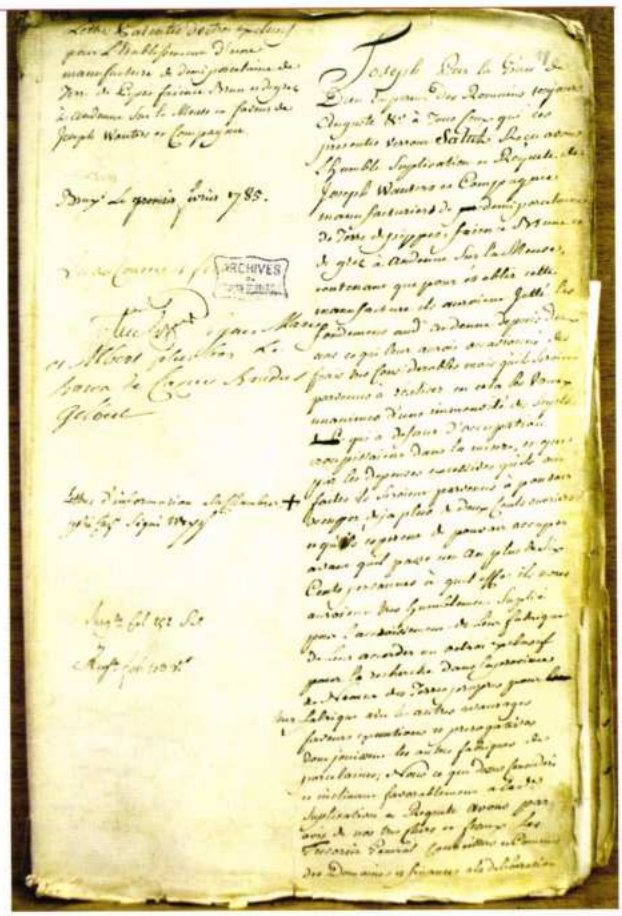
Cela ne suffit évidemment pas. À peu près au même moment, Wouters s'abouche avec le fils d'une famille namuroise aux prétentions nobiliaires, Louis-Joseph-Willem de Kessel, qu'il a rencontré dans une auberge anversoise. Ce dernier serait tellement séduit par les perspectives de bénéfices offertes par l'entreprise de Wouters qu'il lui confierait, en échange d'une simple quittance et de la promesse d'une participation aux gains supposés, la somme de 15.000 florins. L'enthousiasme de Wouters devait être communicatif.

Néanmoins les dépenses s'avèrent si considérables que l'apport de nouveaux fonds est indispensable. Ils sont fournis par Jean-Jacques-Ernest, baron van de Wardt d'Onsel, propriétaire du château de Mechelen-sur-Meuse. Un contrat de société est signé le 21 décembre 1784 entre Wouters, de Kessel et van de Wardt. Cette fois, les trois associés sont réputés propriétaires à parts égales des terrains, des constructions et de l'outillage. Tous les bénéfices comme toutes les dettes seront répartis entre eux. La contribution de chacun paraît soigneusement calculée, mais cela n'empêchera pas ultérieurement les uns et les autres de la contes-

1 DE MONTIGNY, 1986, p. 259.

ter. On ne sait pas ce qu'il est advenu de l'engagement pris par Wouters envers Shaw et Hennisch un an plus tôt.

C'est à cette époque, d'après les déclarations de Joseph Wouters lui-même, que la production de la faïencerie atteint un excellent niveau de qualité : « *j'étais enfin parvenu à un point de perfection qui m'exemptait de classifier mes faïences* », écrit-il.



Lettres patentes d'octroi exclusif pour l'établissement, d'une manufacture de demi-porcelaine, de terres de pipe, faience, brun et de grès à Andenne sur la Meuse en faveur de Joseph Wouters et compagnie, Bruxelles, 1er février 1785, AGR, Conseil des finances, 5188.

Sceau de la Fabrique impériale et royale à Andenne, utilisé par Jean-Christophe Hennisch, cire rouge. Les armes sont celles du Souverain des Pays-Bas méridionaux où l'on retrouve celles d'Autriche, de Lorraine et de Bourgogne. AÉvL, Fonds Boucquéau, 7.

Les efforts de Wouters semblent d'autant plus récompensés que le 1er février 1785, l'empereur Joseph II accorde pour une durée de dix ans à « *Joseph Wouters et Compagnie, la permission et faculté de fabriquer seuls et à l'exclusion de tous autres, toutes sortes d'ouvrages de demi-porcelaine, faïence de terre à pipe, faïence brune et de grez* ». L'établissement est autorisé à porter le titre de « *Fabrique impériale et roïale à Andenne* ». Un sceau en cire rouge en porte l'inscription. Quant aux pièces qui sortiront de la fabrique, elles seront marquées des lettres initiales de Joseph Wouters à Andenne. On identifie généralement ces initiales à la marque JWAD.

Malheureusement, les frais d'exploitation sont toujours plus élevés. On emploie un grand nombre d'ouvriers, plusieurs centaines, et on continue à construire. Les ventes, elles, ne suffisent pas à combler le déficit. Dès janvier 1786, les créances s'accumulent et des ouvriers commencent à déserter les ateliers. Une intervention financière de la douairière de Kessel ne suffit pas à redresser la situation. La méfiance s'installe entre les associés. Wouters se plaint de l'inaction de van de Wardt, « *enfoui dans les bruyères où son château est isolé* ».

Wouters se décourage et, le 14 avril 1786, il fait parvenir à ses deux associés une lettre où il leur propose de céder sa part de propriété sur l'ensemble de la faïencerie et de leur transmettre l'octroi impérial qui doit courir jusqu'en 1795. Il demande évidemment de pouvoir récupérer les fonds qu'il a investis depuis le début de son entreprise avec un intérêt annuel de 4%. Comme les anciens partenaires n'arrivent pas à s'entendre à l'amiable, il s'ensuit un conflit juridique complexe au terme duquel, par sentence du Conseil provincial de Namur, le 10 juillet 1786, Wouters est contraint d'abandonner sa part dans la fabrique, moyennant le remboursement avec intérêt de ses capitaux, mais dans des conditions qui ne rencontrent pas ses prétentions. Craignant que ses adversaires ne tardent à le rembourser, il obtient la mise sous séquestre de la fabrique à partir du 8 août suivant. Les comptes du séquestre sont tenus par le notaire Milquet et la direction de la fabrique est confiée à Joseph Harel.

Pour sortir de cette situation de Kessel et van de Wardt doivent trouver de nouveaux investisseurs qui apporteront les fonds nécessaires en vue de rembourser les sommes dues à Wouters et de relancer la marche de la fabrique. Ils les trouvent dans les personnes de Jean-François de Hondt, banquier à Bruxelles, et de Jean-Baptiste Boucquéau, avocat au Conseil souverain de Brabant[2]. Une nouvelle société est constituée le 31 août 1786, ce qui met fin définitivement au séquestre. Rapidement de Hondt est remplacé par Jean-Christophe Hennisch, un revenant de la première société constituée par Joseph Wouters, qui va jouer un

2 Jean-Baptiste Boucquéau prenait soin de conserver tous ses papiers. Il les légua à son fils Philippe-Joseph. A la mort de ce dernier, ils échurent aux Archives de l'Evêché de Liège dans des circonstances que nous expliquons dans HAUREGARD, 2010, p. 6-19 et dans HAUREGARD, 2012, p. 207-208.

rôle essentiel. La fabrique impériale et royale est, pour plusieurs années, gérée par une société constituée de quatre membres, dont les relations seront très tumultueuses : Louis-Joseph-Willem de Kessel, Jean-Jacques-Ernest van de Wardt, Jean-Christophe Hennisch et Jean-Baptiste Boucquéau. Ils devront continuer à composer, non sans difficulté et aux prix de nombreux conflits, avec Joseph Wouters dont la famille conserve le monopole du commerce des derles.

La première manufacture, sous le régime sociétaire

Une question importante se pose après les événements de 1786. La fabrique, malgré les changements apportés à sa direction, continue à bénéficier de l'octroi de février 1785. Elle conserve donc le titre de fabrique impériale et royale que Joseph II lui a conféré jusqu'en 1795 au moins et, par conséquent, elle doit continuer à en respecter les termes, en particulier, en ce qui concerne le marquage des pièces. Nous pensons donc que la marque peinte JWAD pourrait avoir été utilisée jusqu'à la fin du régime autrichien, qui est définitivement balayé après la victoire française de Fleurus le 26 juin 1794. Hennisch, qui est resté seul à la barre et qui est un partisan convaincu de l'ancien régime, émigre en juillet 1794 à l'arrivée des Français, emportant probablement le sceau qu'il utilise volontiers.

Dans un premier temps, les sociétaires confirment Joseph Harel dans la direction de la faïencerie. Bientôt le doute s'installe quant à sa capacité à diriger une telle entreprise qui nécessite expérience et compétence technique. Il est remplacé à partir du 1er septembre 1787 par Louis Le Roux qui abandonne la direction de la faïencerie de La Grange en Lorraine pour s'installer à Andenne avec sa famille. Les sociétaires fondaient de grands espoirs dans ce sculpteur lorrain qui, en réalité, s'était improvisé faïencier tout en prétendant détenir des secrets sur la composition et la cuisson des terres, avant de quitter La Grange sans laisser d'adresse, appâté par la perspective des gains qui lui étaient promis à Andenne. Ils déchantèrent rapidement, surtout Hennisch et l'épouse de Boucquéau, Félicité Bosquet, dite Félix, qui finirent par chasser Le Roux, de façon assez ignominieuse, fin juillet ou début août 1788. La succession est assurée, à partir du 1er septembre 1788, par un autre revenant des premiers temps, George Shaw, qui avait repris son métier de tourneur tout en se livrant, en secret, à des essais de composition de terre sous la protection de Mme Boucquéau. Nous ignorons pendant combien de temps Shaw, dont les principaux défauts étaient l'intempérance et l'instabilité de caractère – c'est un exilé qui souffre de sa situation et qui craint les représailles de Wedgwood –, est resté à la tête de la fabrique. Quoi qu'il en soit, Joseph Harel a fini par rentrer dans les bonnes grâces de ses anciens patrons puisqu'il signe un nouvel engagement comme directeur de la manufacture, le 2 février 1790.

Entre octobre 1787, lorsqu'il entre dans la société, et juillet 1794, lorsqu'il part en émigration, Jean-Christophe Hennisch est l'associé qui s'implique le plus dans la gestion de la faïencerie. Certes, il doit compter avec l'épouse de Jean-Baptiste Boucquéau qui, jusqu'en novembre 1789 au moins, lorsqu'elle est mise en état d'arrestation par les Autrichiens à Namur en raison de ses activités en faveur des patriotes brabançons, fait de fréquents séjours à Andenne en vue de rendre compte à son mari de l'évolution des bénéfices qu'ils espèrent réaliser par leur placement andennais. Néanmoins, le véritable patron, celui qui sait s'imposer aux commis et aux ouvriers, c'est Hennisch. D'où le flottement qui suit sa fuite en 1794, alors que les Boucquéau sont retenus à Bruxelles par leurs activités mondaines et politiques et que de Kessel a momentanément disparu. Jusqu'en 1795, van de Wardt, libéré de la présence encombrante de Hennisch, prend les choses en main, comme il le peut.

Évidemment, comme nous venons de le voir, les événements politiques – la révolution brabançonne d'abord, puis la guerre contre la France et l'annexion des provinces belges par la République – ne sont pas favorables au commerce et provoquent de graves perturbations dans le fonctionnement de la faïencerie. Enfin, l'installation d'une administration républicaine stable et l'ouverture du marché français permettent aux associés d'espérer des jours meilleurs. Ceux-ci rachètent la part de Hennisch confisquée par les Français tandis que de Kessel est, à son tour, chargé de la direction de l'affaire de 1796 à 1801. De Kessel, par ailleurs propriétaire d'une autre faïencerie à Huy, finit par jeter le gant. Van de Wardt et les Boucquéau se retrouvent donc seuls propriétaires.

Dans un premier temps, van de Wardt se voit confier la mission de régisseur et, même, de compositeur des terres plastiques. Sa compétence ou sa bonne foi dans ce dernier domaine sont vite mises en doute par ses associés Boucquéau. Ceux-ci sont alertés par Joseph Grandemange, peintre sur faïence expérimenté et bien au fait de toutes les techniques faïencières, originaire de Lunéville et passé par Arnhem, Saint-Clément et Montigny-lès-Vaucouleurs. Grandemange écrit que, après de premiers essais prometteurs, les pièces fabriquées selon les compositions de van de Wardt sortaient des fours cassées ou écaillées. Van de Wardt ne tenait pas compte des conseils de Grandemange ou même « *il oubliait du jour au lendemain ce qu'il lui avait dit la veille* ».

La guerre est déclarée entre les associés van de Wardt et Boucquéau. Après un procès d'une complexité extrême, comme savait les mener l'avocat procédurier Boucquéau, elle conduira à un partage à l'amiable de la manufacture en deux lots le 3 février 1804 (13 pluviôse an XII).

La scission de la première manufacture

A la suggestion des experts désignés par les deux parties, Joseph Laloux, maître maçon, et Joseph Harel, l'ancien directeur de la faïencerie rappelé pour l'occasion, il avait d'abord été envisagé de partager la manufacture selon une ligne est-ouest. Dans ce cas, la totalité du corps de logis, bâtiment prestigieux faisant face à la Meuse, aurait été comprise dans un des lots. Chacun des deux

propriétaires a sans doute voulu en conserver au moins une partie et le partage s'est fait selon une ligne nord-sud de telle sorte que chacune des deux nouvelles manufactures dispose de toutes les commodités nécessaires à son bon fonctionnement. Ainsi, la partie ouest, attribuée à van de Wardt, comprend le four Saint-Joseph et les deux fours Saint-Antoine, tandis que la partie est, attribuée à Boucquéau, comprend les fours Saint-Louis et Saint-Donat[3]. Le four Notre-Dame, qui a été construit par Boucquéau après le 26 thermidor an X (14 août 1802), reste en sa possession. Chacun des deux anciens associés dispose donc de trois fours. Faute d'accord complet entre ceux-ci, l'attribution des deux « lots » a été confiée au hasard : « *le nombre premier sorti de la roue de fortune du tirage de la Loterie nationale de Bruxelles du mardi 17 pluviôse courant, [...], est le nombre un, impair* » et, par conséquent, en application de l'acte de partage, le premier lot, i.e. la partie ouest de la manufacture, est déclaré appartenir à van de Wardt[4].

A partir de 1804, les deux manufactures travaillent en concurrence. Leur production, basée sur une expérience commune et sur l'emploi d'un personnel formé aux mêmes techniques et utilisant un matériel semblable, est difficile à distinguer.

La manufacture van de Wardt

Les ouvriers sont réengagés par l'un ou par l'autre des deux anciens associés. Van de Wardt a la chance de pouvoir compter sur l'aide de Jean-François Mertens, collaborateur de la première heure, d'abord comme simple commis magasinier depuis 1787[5] puis comme chef de fabrication à partir de 1802[6]. Comme van de Wardt entreprend bientôt une carrière dans l'administration publique, il doit se reposer sur celui qui exerce la gestion et la direction technique de sa faïencerie à Andenne.

Lorsque Jean-François Mertens décède à Andenne le 19 juillet 1815[7], van de Wardt n'est plus en mesure de continuer la production : lui-même est occupé ailleurs et, probablement, n'y a-t-il personne à la manufacture qui jouisse de sa confiance et puisse prendre la relève. Cela explique qu'il la donne en location à Mathieu Servais par acte passé devant le notaire de Gotte le 30 octobre 1815[8], trois mois et demi après le décès de Mertens. La location sera transmise à Jean Joseph Leroy en 1826.

La manufacture Boucquéau - Bosquet

Après leur séparation d'avec van de Wardt et la perte de Jean-François Mertens qui reste attaché à leur adversaire, les époux Boucquéau doivent s'appuyer sur un directeur qui ait la capacité de composer les terres et les vernis, d'exercer l'autorité sur les ouvriers et d'assurer la rentabilité des productions. Cette fonction a été remplie par le liégeois Thomas Cambresier[9] et même par Joseph Harel qui, à cette époque, semble se partager entre Huy et Andenne. L'étude détaillée de cette période reste à faire à l'aide des archives Boucquéau conservées à l'Evêché de Liège[10]. Félix Bosquet, l'épouse de Jean-Baptiste Boucquéau, fait de longs séjours dans leur manufacture andennaises alors que son mari poursuit ses activités d'avocat à Bruxelles. Ses initiatives ne sont pas toujours du goût de ce mari de nature plus prudente et leur correspondance reflète, parfois en négatif, les tensions qui les opposent.

Les époux Boucquéau vendent leur manufacture à Aimé Gabriel d'Artigues par acte passé sous seing privé à Vonêche le 24 juillet 1810 en vue de la transformer en fabrique de porcelaine sous la direction de Jacques Fourmy.

La manufacture de Mathieu Servais

Comme dit ci-dessus, Mathieu Servais prend en location auprès de van de Wardt la portion ouest de la manufacture à partir du 30 octobre 1815. Il devient ainsi le voisin immédiat de Jacques Fourmy qui produit des porcelaines de son cru dans les bâtiments acquis par d'Artigues en 1810. Après l'expiration du bail, Servais migre dans la partie est, qu'il achète, et la location de la partie ouest, dont le propriétaire est toujours van de Wardt[11], est reprise ensuite par Jean Joseph Leroy.

L'intermède porcelainier se termine partiellement dans la partie est de la fabrique lorsque Fourmy fait faillite et que les bâtiments sont achetés en 1825 par Mathieu Servais qui y transfère ses activités tout en y conservant une production de porcelaine.

Servais met fin à ses activités en 1836 et, le 3 septembre[12], vend sa manufacture de faïence et de porcelaine à John Cockerill qui la destine à la fabrication de produits réfractaires. Un des témoins dans l'acte de vente est François Wouters, mouleur en faïence ; nous en déduisons qu'il travaillait chez Mathieu Servais.

La manufacture Leroy

En 1826, Jean Joseph Leroy succède comme locataire à Mathieu Servais dans la partie ouest de la première grande manufacture, qui appartient à van de Wardt. Tant l'histoire que la production de cette manufacture sont très peu documentées.

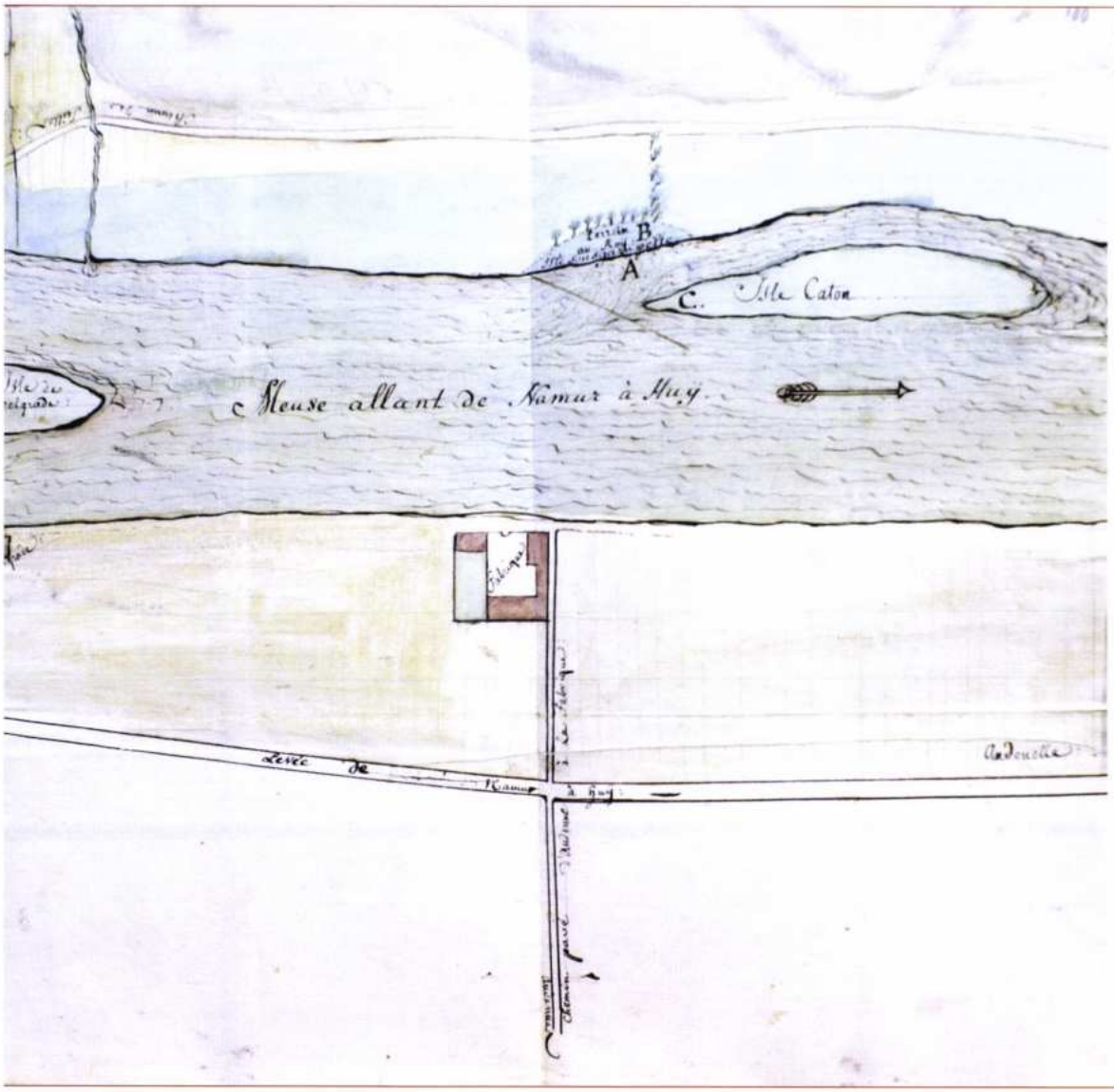
3 AEL, Notaire J. A. Chapelle, an XII, I, 13 pluviôse (3 février 1804).
4 AEL, Notaire J. A. Chapelle, an XII, I, 23 pluviôse (13 février 1804).
5 AÉvL, Fonds Boucquéau, 10, Livre de caisse du notaire Milquet, 01.03.1787.
6 AEN, Notaire Ch. L. I. De Give, 21 pluviôse an X ; cité par DARDENNE, 1905, p. 191-193.
7 Etat civil d'Andenne.
8 AEN, Notaire A. I. Fr. Degotte.
9 Thomas Cambresier a abandonné la direction de la faïencerie de Saint-Léonard à Liège après 1800 et y est remplacé en 1802. Ceci explique qu'on le retrouve à Andenne. GADEYNE, 1955, p. 68.
10 Nous nous y attacherons par ailleurs.
11 Lorsque Mathieu Servais vend la partie « est » à John Cockerill en 1836, le propriétaire de l'autre partie, mentionné comme joignant dans l'acte de vente, est toujours van de Wardt.
12 AEN, Notaire A. I.Fr. Degotte, n° 114.

LE BÂTI

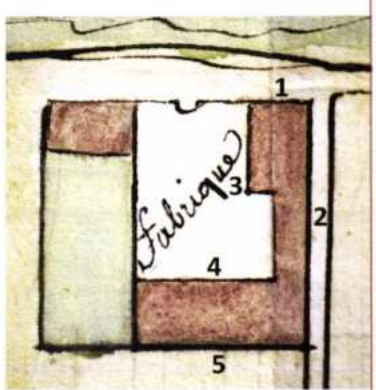
La situation des bâtiments construits par Joseph Wouters se voit clairement sur un plan envoyé au Conseil des Finances lorsque Jean-Christophe Hennisch a demandé en 1792 l'autorisation de construire un moulin-bateau dans le bras de Meuse situé entre l'île Caton, aujourd'hui disparue, et une ancienne île, nommée « isle sous Gazapelle », apparemment incorporée à la rive gauche du fleuve[13]. Notons que, d'après Hennisch, la conception de cet ouvrage était totalement neuve dans le pays et avait pour principal avantage de pouvoir fonctionner quel que soit le niveau du fleuve et sans entraver la circulation des bateaux.

Nous avons numéroté sur ce plan les vues en élévation qui sont conservées aux Archives Générales du Royaume[14] et qui donnent une image très précise de la disposition des différents lieux de travail. Le bâtiment à gauche de la fabrique est la maison Mortiaux avec le terrain y attenant.

L'élévation n° 1 montre la très belle façade de la maison d'habitation dont le maître des lieux, Joseph Wouters, a commencé la construction en 1780[15]. Elle se prolonge par un mur qui clôt la grande cour et dans lequel est insérée une entrée monumentale,



Plan accompagnant la requête de Jean-Christophe Hennisch en vue de construire un moulin-bateau, 14 juillet 1792, AGR, Conseil des finances, 5188.



Détail du plan précédent montrant les emplacements des 5 élévations.

13 AGR, Conseil des Finances, 5188. Requête du 14 juillet 1792.

14 AGR, Cartes et plan manuscrits, 2853A.

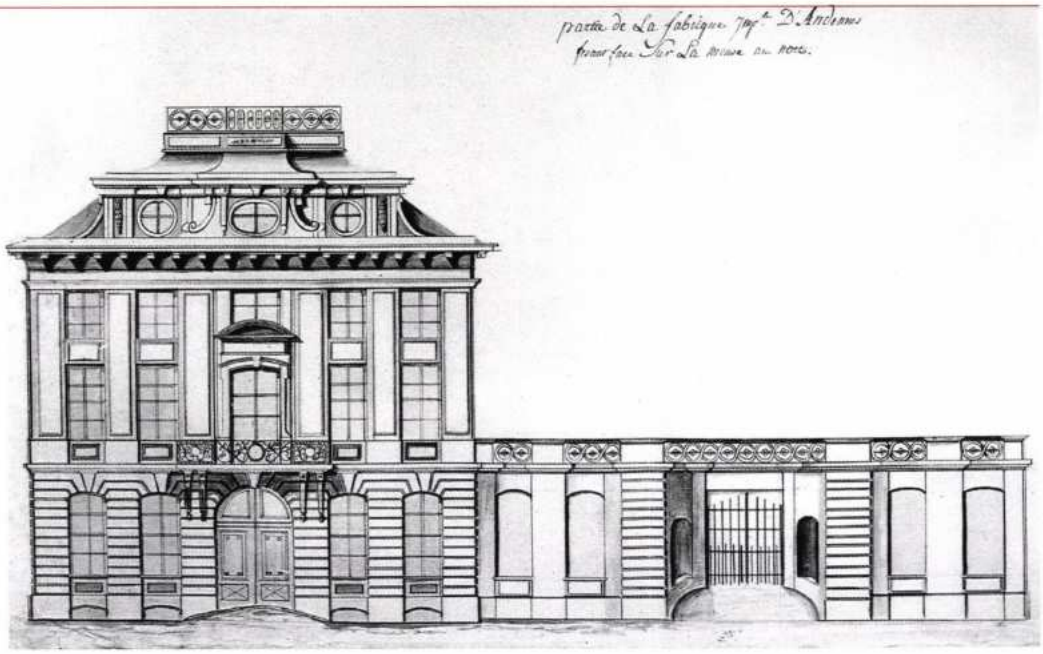
15 Elévation publiée dans MORDANT, 1993, p.72.

fermée par une grille. Cette façade est naturellement tournée vers la Meuse, la grande voie de communication de l'époque, bien que l'orientation ne soit pas idéale : le nord.

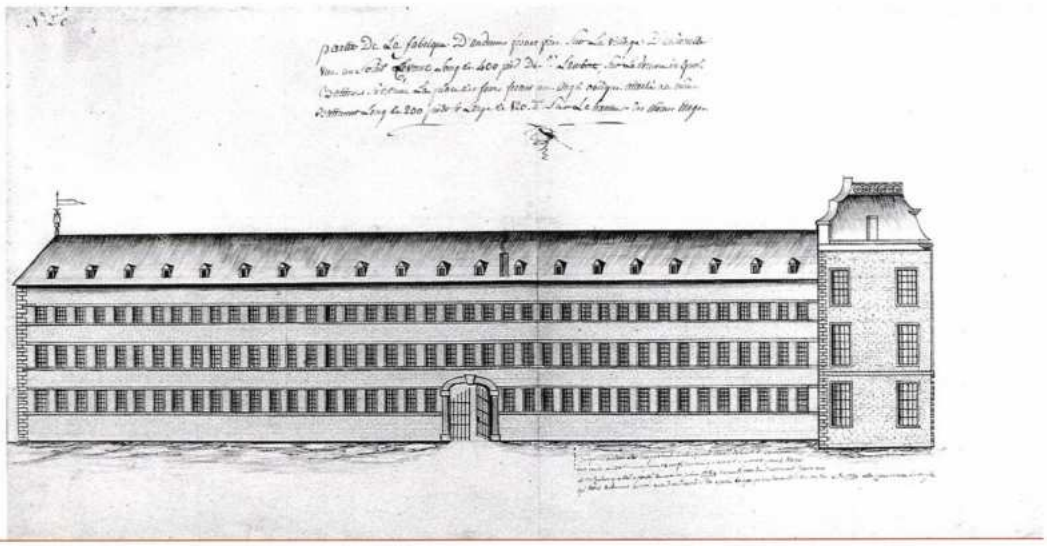
L'élévation n° 2 est particulièrement éclairante puisqu'elle montre l'emplacement du magasin des derles, l'ancienne pakuse, auquel la maison d'habitation a été adossée. Sa prolongation vers le sud et la construction du 3e étage sont datées de mai ou juin 1784, alors que leur couverture était encore en cours d'aménagement en décembre de la même année.

L'élévation n° 3 présente la façade interne du long bâtiment latéral dans lequel se situent le laboratoire, où les compositions chimiques étaient réalisées, et la sècherie, où les pièces étaient disposées avant de passer au four.

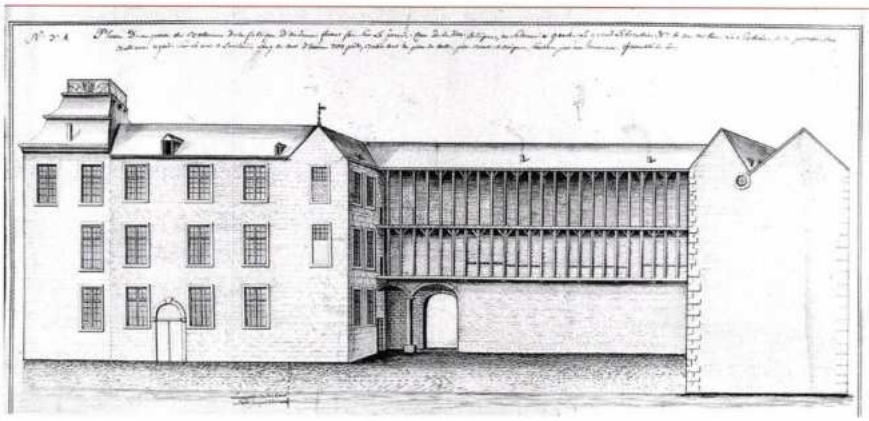
Les élévations n° 4 et 5 sont relatives au bâtiment qui abrite les fours, l'atelier de décoration des pièces et celui de leur encastement, en vue de leur mise en place dans les fours. Remarquons que l'étage supérieur, attribué aux peintres, comporte neuf fenêtres qui lui assurent un éclairement maximal sans que le soleil y soit omniprésent.



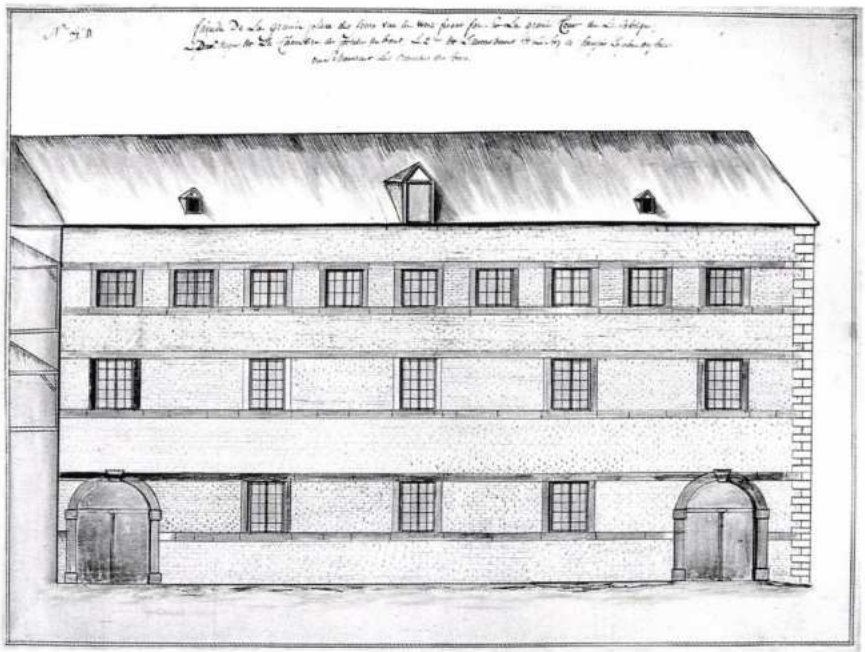
1. Vue en élévation de la fabrique, façade tournée vers la Meuse, AGR, Cartes et plans.



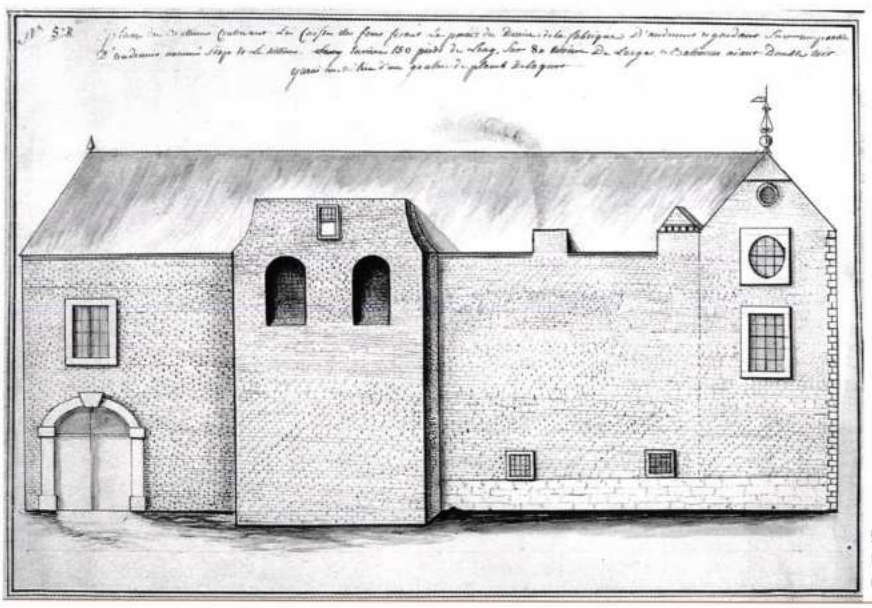
2. Vue en élévation de la fabrique, façade dirigée vers l'Est, AGR, Cartes et plan.



3. Vue en élévation de la fabrique, façade intérieure dirigée vers l'Ouest, AGR, Cartes et plans.



4. Vue en élévation de la fabrique, façade intérieure dirigée vers le Nord, AGR, Cartes et plans.

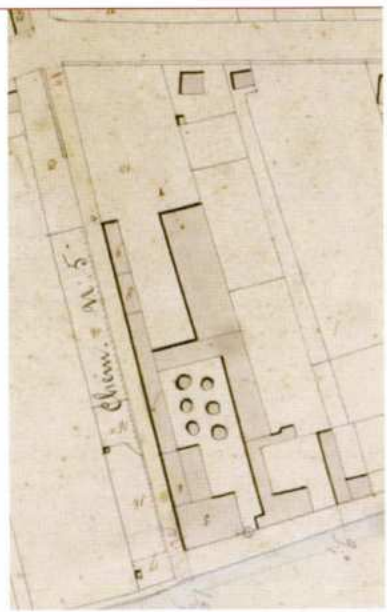


5. Vue en élévation de la fabrique, façade dirigée vers le Sud, AGR, Cartes et plans.

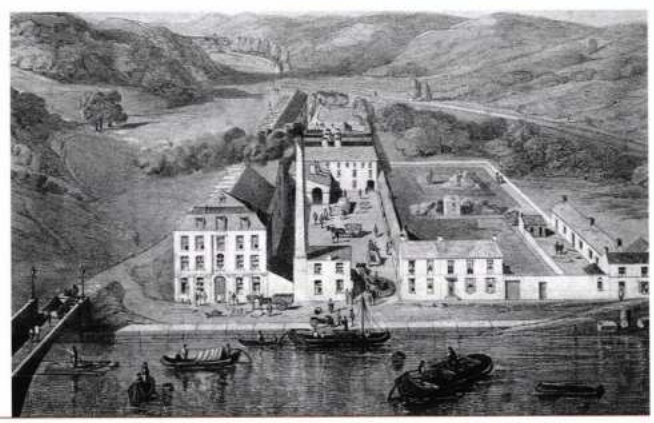
Comme nous l'avons vu, l'ensemble des bâtiments et des terrains de la manufacture a été scindé en 1804 en deux parties : l'une, située à l'ouest, est attribuée à van de Wardt et l'autre, située à l'est, aux époux Boucquéau. Le plan cadastral primitif du début du XIXe siècle montre cette répartition[16]. On y voit également que les bâtiments initiaux ont subi des modifications et que de nouvelles constructions sont venues les compléter.

L'Atlas des chemins vicinaux d'Andenne[17], arrêté en 1845, montre la configuration de la manufacture après que ses deux parties aient été à nouveau réunies et qu'elle soit devenue l'usine Pastor, Michiels et Cie qui produit des briques réfractaires et des creusets pour hauts-fourneaux. Cette dénomination permet de supposer que le plan désigne la situation entre 1836 et 1839[18]. On y voit clairement un nouvel emplacement des fours. Une lithographie de Toovey[19] présente l'établissement au début des années 1850 alors qu'il appartient à la société Pastor, Bertrand et Cie. La comparaison entre le plan et la lithographie montre de nouvelles transformations. Néanmoins, même si sa façade a été modifiée et a perdu de sa majesté, la maison d'habitation construite par Joseph Wouters est toujours là.

Détail du plan cadastral primitif d'Andenne, section G, Administration du Cadastre, Direction régionale de Namur. Les parcelles de van de Wardt portent les n-ros 180, 181, 182, 185, 190. Celles de Boucquéau : 183, 184, 186.



Atlas des chemins vicinaux d'Andenne, plan de détail n° 3. Archives de la Ville d'Andenne.



Lithographie extraite de SIMONEAU et TOOVEY.

16 Administration du Cadastre, Direction régionale de Namur, commune d'Andenne en 8 sections, sections G (2 feuilles) et H (2 feuilles). Un exemplaire du tableau indicatif primitif et de la matrice cadastrale primitive sont conservés au Musée de la Céramique d'Andenne. La vérification et la certification de la matrice cadastrale primitive par l'Inspecteur du Cadastre est datée du 16 novembre 1833.

17 Administration communale d'Andenne, *Atlas des chemins vicinaux, section d'Andenne, dressé le 1er mai 1845 d'après les éléments recueillis sur les lieux par le sieur Debarsy, géomètre de 1ère classe du cadastre à Namur*, plan de détail n° 3. L'orientation du plan est inversée pour faciliter la comparaison avec la lithographie de Toovey.

18 COLLECTIF, 1993, p. 158.

19 SIMONEAU et TOOVEY, 1852-1854. Cité par MORDANT, 1993, p.73.

LE PERSONNEL

Lorsque Joseph Wouters prend la décision de mettre en application le projet qu'il mûrit depuis plusieurs années, il lui faut s'entourer, non seulement d'ouvriers capables de réaliser le travail, mais aussi et surtout d'hommes de l'art disposant de l'expérience nécessaire pour démarrer la production sans perdre trop de temps pendant les premiers essais inévitables.

Wouters s'attache tout d'abord les services de Georges Shaw qui travaillait à la faïencerie liégeoise du quai Saint-Léonard. Il doit y mettre le prix car, comme il l'écrit dans son mémoire de 1787, il faut un « *appas alléchant pour cette espèce d'hommes, qui promènent leurs talents jusqu'à ce qu'ils trouvent qui les soudoie* »[20]. On ne pouvait mieux dire à propos de Shaw, connaissant son passé et sachant que, chez Boussemart à Liège, il était l'ouvrier le mieux payé comme le montre le relevé des salaires en octobre 1782[21]. Les premières « *expériences en grand* » de Wouters et Shaw datent de mai 1783. Ils étaient certainement entourés de manœuvres qui effectuaient les travaux les plus lourds, d'autant qu'il fallait construire et aménager les premières infrastructures.

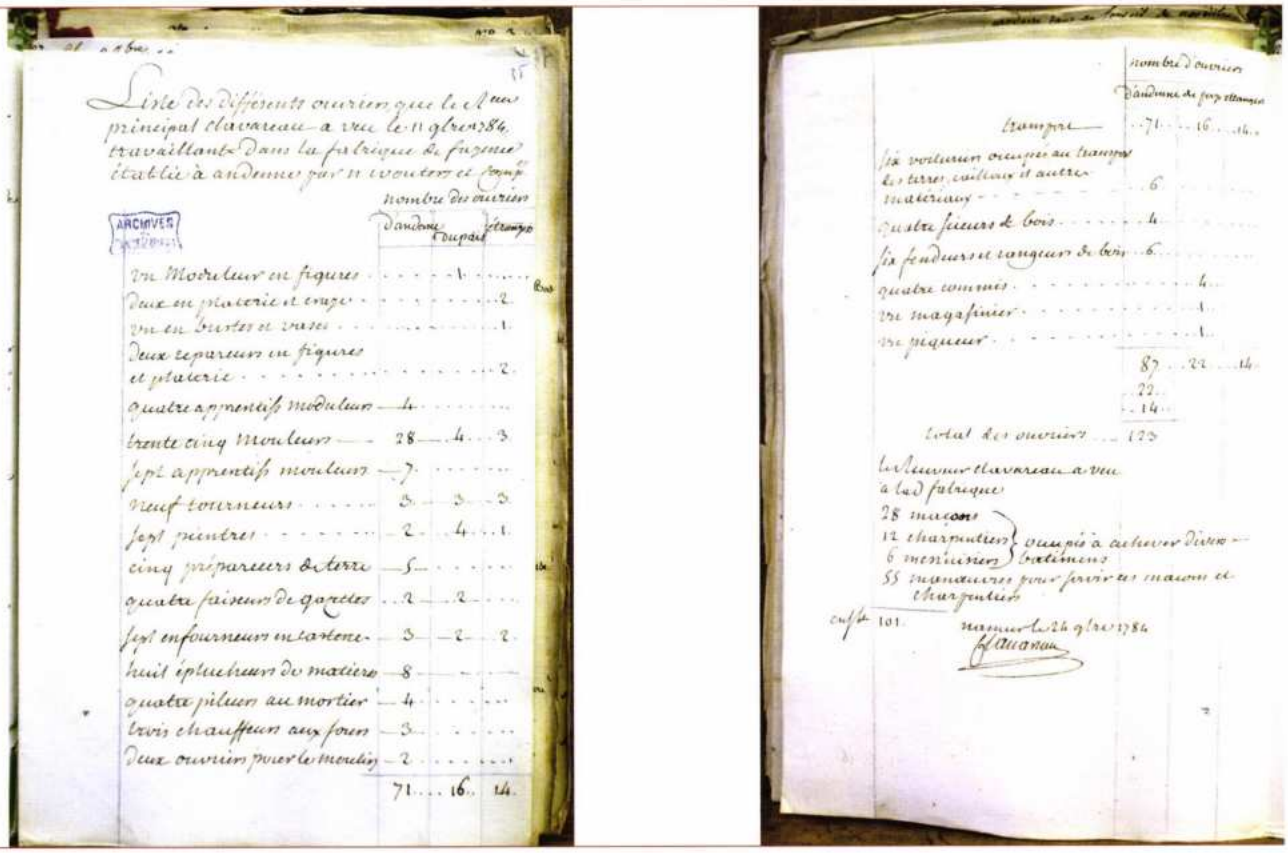
En septembre 1783, après son séjour en Angleterre, Wouters engage un Français nommé Bertrand, « *dont on m'avait exalté les talents dans l'Art dont je faisais déjà le mien exclusivement. Nous réunîmes à trois nos idées* », écrit-il. Ils parviennent à produire des faïences en quantité mais de qualité imparfaite. Wouters sent qu'il touche au but et qu'il suffirait d'un petit rien pour atteindre la perfection à laquelle il aspire. Il pense pouvoir trouver les informations qui lui manquent auprès d'un ouvrier de la manufacture de Septfontaines qui est pour lui un modèle de réussite et de succès. Apparemment, il ne s'en cache pas puisque ce souhait vient à l'oreille de Joseph Harel qui, d'après Wouters, « *vola en décembre 1783 de Luxembourg à Andenne et vint m'offrir ses services en exagérant ses connaissances et ses talents* ». Les frères Boch sont évidemment furieux et garderont une grande rancœur contre Harel. Dans une lettre du 18 novembre 1786, lorsque Wouters est en conflit avec ses associés aux côtés desquels Harel s'est rangé, ils lui fournissent une attestation selon laquelle Harel, dans leur manufacture, n'était que vitrier et menuisier. Pourtant, dans la même lettre, ils admettent qu'ils ont confié à Harel une « *note d'une partie de leurs secrets* » et lui ont permis « *d'en faire une épreuve* », dont le résultat fut, selon eux, « *abominable* ». Cela prouve néanmoins que Harel avait déjà été mêlé à la composition ou à la cuisson des terres et qu'il n'était certainement pas totalement ignorant en la matière. Du reste Harel est originaire de Mance, près de Briey en Lorraine, à une trentaine de kilomètres au sud d'Audun-le-Tiche où était située la poterie originelle des Boch. On peut également s'interroger sur cette fonction de menuisier attribuée à Harel ; en effet, dans une lettre du 17 octobre 1787, van de Wardt écrit à Boucquéau que Harel désirait « *faire travailler de son métier de menuisier* » un de ses frères[22] ; y aurait-il eu confusion, volontaire ou non, entre les deux frères ?

En mai 1784, il engage le sieur Felix qui avait travaillé dans les faïenceries de son pays d'origine, la Lorraine. On remarquera que les collaborateurs dont Wouters s'entoure proviennent des principales régions faïencières limitrophes et sont révélateurs de son souci de rassembler progressivement un maximum d'informations venant des sources les plus diverses. Las, les résultats n'atteignent pas encore la perfection recherchée. Néanmoins, Wouters a maintenant compris où le bât blesse. Il écrit à propos de Felix : « *il était excellent ouvrier en Lorraine, mais la qualité des matériaux, que la nature a placés dans la province de Namur, lui était inconnue et confondait sa théorie ainsi que son ancienne pratique* ». Wouters prend alors la décision de reprendre ses expériences dans son laboratoire avec la seule aide de son frère Philippe qui lui apporte le soutien de sa force physique et sur la discrétion duquel il peut compter. Ses employés sont donc laissés dans l'ignorance de ses derniers perfectionnements. A la fin du mois de décembre 1784, il estime avoir atteint son but : il peut se dispenser de classer sa production en fonction de sa qualité et de la numéroter de 1 à 3, puisque les acheteurs confondent souvent « l'élite » notée 1 avec les pièces portant les numéros 2 ou 3 et qu'il y a rarement du rebut.
Entretemps, Wouters a demandé aux autorités autrichiennes à bénéficier du titre de Manufacture impériale et royale avec les privilèges qui lui sont liés et, lorsque le Receveur principal Clavareau se rend de Namur à Andenne avant de transmettre son avis au Conseil des Finances, il est extrêmement surpris par la grandeur des bâtiments, par l'activité qui y règne et par le nombre d'ouvriers qui y sont employés. Il établit le 24 novembre 1784 un tableau qu'il joint à son rapport[23] : 123 ouvriers et commis à la fin 1784 travaillent à la production des faïences, tandis que 101 autres poursuivent la construction des bâtiments. Notons que, dans ce tableau, il est fait la distinction entre les Andennais, les gens du pays et les étrangers qui sont venus apporter leur savoir-faire.

Ensuite, lorsque la fabrique est mise sous séquestre, la caisse est tenue par le notaire Milquet, suite à un décret du Grand Conseil de Sa Majesté daté du 5 août 1786. Une copie du livre de caisse permet de restituer la liste des ouvriers et des employés qui perçoivent un salaire entre le 8 août 1786 et le 12 juin 1787[24]. La plupart a probablement été engagée sous la direction de Joseph Wouters.

Directeur : Joseph Harel.
Commis : Charles Olislager(s), Jean-François Mertens.

20 M. B.**, AVOCAT, 1787, p. 10. Les citations de Wouters, relatant des événements qui se situent entre 1783 et 1786, sont extraites de ce *Mémoire*.
21 GADEYNE, 1955, p. 178.
22 AÉvL, Fonds Boucquéau, 6.
23 AGR, Conseil des Finances, 5188.
24 AÉvL, Fonds Boucquéau, 10.



Liste des différents ouvriers que le Reur principal Clavareau a vus le 11 9bre 1784, travaillant dans la fabrique de faïyance établie à Andenne par N. Wouters et comp., AGR, Conseil des Finances, 5188.

Magasinier : G. Keelhoff.
Stationnaire (c'est-à-dire le gardien) : Servais.
Peintres : D. François, H. Jonquet, Augustin Lebelle[25], Jean Walt.
Tourneurs : P. Froost, F. Gérard, Michel Malidor, L. Pinard, A. J. Raimond, J. Richardot, J. E. et/ou Jean-François Roussel.
Sculpteurs : Claude Richardot, « *le vieil figuriste* », *G. Richardot fils.*
Moduleur : B. Soutre.
Mouleurs : F. Bioulle, J. J. Bioulle, Antoine Bourguignon, P. J. Bureau, C. Croessaert, L. Hanesse, J. L. Jacqmin, J. Jacquier, J. Ramlot, J. A. Vandam.
Répareurs : Louis Joseph Gainon, G. Kunckler.
Enfourneurs : Charles Bonhiver, J. L. Gille, J. Thomas, B. Vannick.
Bûcherons : J. F. Baudoul, J. G. Bourgeois, M. Bragard, Louis Crevecoeur, J. Henri Degrosse, J. J. Diet (également charretier), J. J. Henrion, J. Pierard, L. Sacré.
Maçons : Ben. Haquenne, N. Hussaint, L. Plumier.
Menuisier : F. J. Henrion.
Manœuvres : les frères Cornelis, H. Decerf, J. J. Delnaye, N. F. Dené, P. François Dossogne, J. J. Genicot, N. Gilman, Charles Halloi, M. Legrand, M. Paulus.
Ouvriers à compte : François Ista, J. S. Janmart.

Remarquons que Jacques Richardot, que nous avons classé parmi les tourneurs[26], n'est plus mentionné après le 24 octobre 1786, alors que son père Claude et son fils Guislain figurent sur la liste du séquestre, le premier jusqu'au 2 mai 1787 et le second jusqu'au 23 mars, presque jusqu'à sa clôture. Comme les paiements se font sur quittance et avec des délais variables, en fonction des pièces produites, nous pensons que Claude et Guislain sont restés à Andenne lorsque Jacques a quitté la manufacture vers novembre 1786 au plus tard. Contrairement à ce qui est écrit parfois, il est arrivé que la famille Richardot se sépare. Ainsi, Claude et son fils Nicolas, rarement cité, étaient seuls à La Grange en 1784[27].

Une lettre de Grosselin Desmons à Boucquéau, datée du 15 juillet 1787, mentionne les ouvriers qui ont été choisis pour poursuivre leur travail à la fabrique après sa mise à l'arrêt temporaire.
Mouleurs : François Bioulle, Ferdinand Degives, Joseph Ramelot, Vandamme, Jacques Lambert, Poncin, Mouvet, « *à deux mains pour modeler et mouler* », Antoine Sanglier, Richard « *apprentif* ».

25 25.11.1786 ; peintre quittant la fabrique, pour solde selon quittance n° 171.
05.12.1786 ; reçu du peintre Lebelle en diminution de ce qu'il avait reçu de trop sur son compte, repris à la caisse sous le n° 171.

26 Claude Richardot est présenté explicitement comme « le vieil figuriste » et son petit-fils Guislain est qualifié de « schulpteur ». En-tête du livre de compte, le premier « Richardo », mentionné sans prénom, est dit tourneur ; nous pensons qu'il s'agit de Jacques. Ces hommes de l'art maîtrisaient les diverses techniques du travail de la terre. Plus loin dans le livre, Jacques est identifié, mais sans mention de fonction.
27 HAUREGARD, à paraître.

Modeleurs, « *rejetteurs* » et mouleurs, tous bons ouvriers : Guillain Richardot, Lemaire, Gainon.
Tourneurs en terre de pipe : François Roussel, « *parce qu'il redoit* », Antoine Raimond, « *ci-devant mouleur en faïence* ».
Il n'y a plus de mouleur en faïence mais deux tourneurs seulement : Pierre Froste, le vieux Richardot.
Peintres en terre de pipe : Dominique François, François Richard, François Detrée, Henry Richard.
Peintres en faïence : Henry Joncquet, Jean Watre.
En outre Harel leur a adjoint, de sa propre autorité, Joseph Jacquière, Louis Pède, Christianne Croissart et le petit Cocq.
Le nombre de journaliers est resté inchangé, à l'exception de Resbout, l'encaisseur, qui n'est pas rentré, et Jean Servais Jeanmart qui a été banni, quelques jours plus tôt, alors qu'il était employé à la fabrique depuis quatre ans. Keukeler travaille toujours mais Desmons va le congédier.

Il n'est pas possible de mentionner ici tous les engagements, tous les changements d'affectation, toutes les promotions d'ouvriers et de commis, ainsi que tous les événements qui les concernent, que l'on peut relever dans les archives. Nous nous contenterons de citer ceux qui ont une importance particulière et nous donnerons une seconde liste, plus tardive.

Louis Le Roux, quitte inopinément la direction de la faïencerie de La Grange, près de Thionville, pour prendre celle d'Andenne en septembre 1787. Ses relations avec les associés sont orageuses et se terminent au plus tard en août 1788. Il est remplacé, apparemment momentanément, par George Shaw dont la présence est toujours attestée[28]. D'autres candidats se manifestent, tels Jean-François Roussel, qui est à ce moment tourneur à Hastière[29] et souhaiterait revenir à Andenne, et R. Levy, qui a travaillé à Saint-Clément, probablement à La Grange et qui est tourneur également « *à la manufacture de porcelaine de Monseigneur le duc d'Orléans, ..., près du Pont-aux-Choux à Paris* »[30]. Hennisch prête à ce dernier « *de la science et de la capacité selon ses offres* » et pense qu'il pourrait remplacer Shaw si ce dernier « *se mettait à faire ses fredaines* »[31]. En tout cas, nous devons constater que Joseph Harel a repris ses fonctions de compositeur des terres et des glaçures au plus tard en janvier 1789[32] et que le 2 février 1790, il s'engage, exclusivement auprès des époux Boucquéau, à rester à la direction de la manufacture pour une durée de 12 ans ; il promet même, s'ils le lui demandaient, de quitter la manufacture au bénéfice d'une autre à laquelle ils s'intéresseraient[33]. La confiance envers Harel semble revenue et un marchand nommé Christophe va même jusqu'à dire à Hennisch que « *les derniers ouvrages qu'il avait faits avant de sortir de la fabrique étaient préférables à ceux du Luxembourg* »[34].

Grosselin Desmons est officiellement engagé comme caissier et teneur de livres à partir du 1er décembre 1787, bien que, comme nous l'avons vu, sa présence et sa collaboration soient attestées depuis l'année précédente. La fin du séquestre nécessitait que les comptes soient repris en main par un employé de la manufacture. Il bénéficie de 50 louis par an et est logé à la fabrique, jusqu'à ce que, lui aussi, tombe en disgrâce.

Le 26 décembre 1788, François Detrez est cité comme peintre[35].

Malgré les compliments adressés à Harel, Hennisch fait allusion à la nécessité d'avoir un bon compositeur dès le 30 août 1792[36]. Ses relations avec Harel sont à nouveau des plus mauvaises et il se plaint, le 17 décembre 1792, de la mauvaise qualité des cuissons : « *le dernier four que Harel a cuit, il y avait encore passé quatre-vingts douzaines d'assiettes de rebut* »[37]. Il mentionne pour la première fois le nom de Grandemange le 6 septembre suivant qui semble suggéré par des connaissances de Mme Boucquéau. De qui s'agit-il ? Joseph Grandemange est né à Lunéville le 29 mai 1735. C'est un homme de grande expérience. En janvier 1763, il quitte Lunéville, où il est peintre en faïence, pour Arnhem en Hollande. Il y est connu comme l'auteur de très beaux décors aux bouquets floraux, en particulier en camaïeu manganèse. Il accompagnait la marque peinte habituelle au coq d'Arnhem par son initiale G[38]. Il rentre à Lunéville entre 1767 et 1771. On le retrouve comme directeur de la fabrique de Saint-Clément entre 1774 et 1777, puis comme copropriétaire de celle de Montigny-lès-Vaucouleurs en 1778[39]. Hennisch s'inquiète à son propos : « *Pourvu que M. Grandemange soit en état de faire la terre de pipe et qu'il sache aussi conduire les fours pour les cuissons des marchandises* »[40]. Un M. Fohler, qui séjourne à Bruxelles, semble jouer le rôle d'intermédiaire auprès de Grandemange et Hennisch lui fait demander

28 HAUREGARD, à paraître.
29 Roussel est mentionné à Hastière comme candidat au poste de « *chimiste pour fabriques de faïence de Luxembourg ou de grès d'Angleterre* ». DARDENNE, 1913, p.165.
30 Lettre de R. Lévy à Hennisch, datée du 31 août 1788 ; AÉvL, Fonds Boucquéau, 6. Dans cette lettre, Lévy regrette, en termes peu élégants, de ne pas pouvoir rencontrer Le Roux pour lui dire en face tout le mal qu'il pense de lui. Cette circonstance nous incline à l'identifier comme étant Robert Lévy, cité comme directeur de la faïencerie de La Grange en avril 1784 au baptême d'un fils de Le Roux ainsi qu'en juillet de la même année, puis comme ouvrier en décembre 1785, alors que Le Roux l'a évincé, et, enfin, comme ouvrier à la faïencerie de Saint-Clément en mars 1786. HIEGEL, 2006, p. 243-302.
31 Lettre de Hennisch à Boucquéau, datée du 5 septembre 1788. AÉvL, Fonds Boucquéau, 6.
32 Lettre de Hennisch à Mme Boucquéau du 23 janvier 1789. AÉvL, Fonds Boucquéau, 6.
33 Déclaration de Joseph Harel signée à Bruxelles le 2 février 1790. AÉvL, Fonds Boucquéau, 11.
34 Cf. lettre du 23 janvier 1789.
35 Lettre de N. Trousset, commis de Hennisch, à Boucquéau. AÉvL, Fonds Boucquéau, 6.
36 Lettre de Hennisch à Mme Boucquéau. AÉvL, Fonds Boucquéau, 7.
37 AÉvL, Fonds Boucquéau, 7.
38 RESSING-WOLFERT, 2008, p. 51-52.
39 MAIRE, 2008, p. 147.
40 AÉvL, Fonds Boucquéau, 7.

s'il a reçu des nouvelles « *de son ami de Lille* », ce qui donne, sans doute, une idée de l'affectation du personnage à ce moment-là. Hennisch fonde de grands espoirs à son sujet car, à ses yeux, c'est un homme « *rassis* » qui pourra lui « *être d'une grande assistance car, sur nos jeunes gens, je ne puis compter* »[41].

L'arrivée des Français à Andenne affaiblit l'autorité de Hennisch dont on sait que ses sympathies vont aux Autrichiens. Harel, qui avait quitté la fabrique le 21 novembre 1792[42], probablement parce que sa direction allait lui échapper, revient à Andenne dans les bagages des Français et s'y affiche comme républicain. N'oublions pas que, originaire de Lorraine, il est lui-même Français. Lors de la restauration autrichienne, ses ennemis, qui le qualifient de Jacobin, sauront s'en souvenir et un libelle publié vers avril 1793 lui promet la potence[43].

Le 19 janvier 1793, les Boucquéau, accompagnés de leur fils Joseph, amènent Grandemange de Bruxelles à Namur, d'où ils partent pour Andenne avec Hennisch le lendemain. Nous sommes en plein hiver, les travaux sont arrêtés et Hennisch décide de licencier les ouvriers et les commis. C'est compter sans les soldats marseillais qui sont cantonnés dans la ville et qui s'indignent de cette attitude. Dans les jours qui suivent, ils menacent Hennisch de lui couper la tête. Quelques jours après le guillotinage de Louis XVI, la menace mérite d'être prise au sérieux et Hennisch ne s'y trompe pas : il invite les ouvriers à rentrer à la fabrique dès le 26 janvier. Il exclut cependant le peintre Cordier et, malgré les pleurs de sa femme, il refuse même la proposition de Mme Boucquéau de lui faire porter des assiettes à domicile pour qu'il puisse les y peindre et gagner suffisamment d'argent afin de payer leur voyage de retour à Delft ou ailleurs. Il est question également de réduire le nombre des commis qui à cette époque sont au nombre de trois : Jean-François Mertens, Massart, qui était précédemment tourneur, et Jean-François Kreymans à qui Grandemange se propose d'apprendre à peindre.

Joseph Grandemange décède à Andenne le 5 ventôse an XI (24 février 1803). Il y avait épousé Marie Amélie Malevé, le 28 messidor an IX (17 juillet 1801), apparemment en secondes noces.

Voici une liste d'ouvriers et de journaliers auxquels van de Wardt a fait des avances de salaire entre le 23 novembre 1801 et le 26 mai 1802 :
Ant. Auverland, Bte Bodson, Mich. Bonhiver, Louis Bougard, Ant. Bourguignon, S. Bureau, Franç. Camus, Mich. Camus, Nicolas Camus, charretier, B. Debande, Jos. Debande, J. Jos. Defossez, Const. Degotte, Jacq. Denelle, Franç. Dosogne, J. F. Dosogne, Baud. Fonder, Franç. Fontaine et enfants, Albert Fossion, Ant. Fossion, Charl. Frin, Ant. Genicot, J. Jos. Halloy, Lamb. Hennuy, Jos. Hollande, Jacq. Houbaux, Jos. Jacquier et fils, Janmart, Lamb. Lemaire
Jos. L'homme, Charles Marchal, J.-Bte Mortiaux, Alb. Mouvet, Franç. Polet, Max. Polet, Franç. Ramlot, menuisier, Franç. Renard, N. Jos. Simon, Franç. Soleil, H. J. Soleil.
Cette liste ne mentionne malheureusement pas les fonctions de chacun.

La Statistique du département de Sambre-et-Meuse, publiée en 1802, nous apprend que la manufacture, « *considérable par ses bâtiments et par son débit, emploie environ une centaine d'ouvriers* »[44].

Dans la déclaration qu'il dépose auprès de l'administration des contributions directes, le 11 juillet 1816, Mathieu Servais, qui n'occupe qu'une partie des bâtiments, renseigne 26 ouvriers, tous de sexe masculin et âgés de plus de quinze ans.[45]

LES MARQUES

Période A – 1783 - ca 1794 – Joseph Wouters – Fabrique impériale et royale d'Andenne
Lorsque Joseph Wouters, associé à Jean-Christophe Hennisch et George Shaw, commence la production de la manufacture, en 1783, rien ne le contraint à marquer ses pièces. Au contraire, il est de l'intérêt des nouveaux entrepreneurs d'entretenir la confusion avec des productions déjà existantes et à la renommée bien assise. Il est donc probable que les pièces sorties de la faïencerie au cours de cette période transitoire n'aient pas été marquées.

Les choses changent lorsque l'Empereur Joseph II octroie le titre de Fabrique impériale et Royale, le 1er février 1785. A ce moment débute la première période de marquage que l'examen des pièces conservées nous permet d'identifier. L'octroi impose de marquer les pièces aux initiales de Joseph Wouters à Andenne. La marque s'exprimera sous la forme JWAD que les différents peintres interpréteront à leur façon particulière. Les lettres J et W sont évidemment les initiales de Joseph Wouters, tandis que AD est l'abréviation pour Andenne qui aura cours jusqu'au siècle suivant et sera reprise par divers fabricants.

A cette marque de fabrique vient s'ajouter un signe qui désigne le peintre qui a réalisé le décor. Il ne faut pas y voir un souci de l'artiste de laisser une trace personnelle. Son destin est de rester

41 Qu'il écrit « rasiete ». Lettre de Hennisch à Mme Boucquéau du 17 décembre 1792. AÉvL, Fonds Boucquéau, 7.
42 Lettre de Hennisch à Mme Boucquéau du 12 décembre 1792. AÉvL, Fonds Boucquéau, 7.
43 *Grand Débat dans le Club d'Andennes entre les Jacobins, ou la Potence disputée, l'an 1793*, libelle imprimé, s.l.n.d.
44 JARDRINET, an X, p. 96.
45 Archives du Musée de la céramique d'Andenne, déclarations des patentables, année 1816.

anonyme puisque la plupart des décors sont stéréotypés et que les mains qui les tracent sont interchangeables. Néanmoins, le 8 janvier 1788, Louis Le Roux, le directeur de la faïencerie, écrit à Jean-Baptiste Boucquéau : « *Depuis que j'ai obligé les peintres en terre de pipe à mettre leur nom sur leur ouvrage, mon bleu est superbe* ». Nous comprenons ainsi les raisons de ce marquage : il s'agit de distinguer le travail des uns et des autres afin de stimuler leur émulation, de repérer les malfaçons et d'en attribuer la responsabilité et, probablement, d'ajuster la rétribution de chacun en fonction de la qualité de son travail. Le témoignage de Le Roux permet de supposer que pendant les trois années de 1785 à 1787 les pièces portaient la marque JWAD seule ; nous n'en avons malheureusement pas la preuve absolue. Lorsque Joseph Wouters a été évincé de la faïencerie qu'il avait créée, ses successeurs ont toujours eu soin de préciser dans leurs contrats d'association qu'ils prenaient à leur compte l'octroi reçu en 1785. Ils y avaient évidemment grand intérêt. Revers de la médaille, si l'octroi leur accordait des droits, il leur imposait également des devoirs. Parmi ceux-ci, le fait de devoir marquer les pièces JWAD les indisposait certainement. Ils n'avaient pourtant pas le choix. C'est pourquoi nous pensons que la marque JWAD a perduré bien au-delà de 1787.

L'octroi de Joseph II, ainsi que les conditions qu'il imposait, devait prendre fin le 31 janvier 1795. Les circonstances politiques devaient en décider autrement. Une première occasion de se libérer des contraintes de l'octroi se présente lorsque la Révolution brabançonne amène les Etats du Namurois à proclamer leur souveraineté le 23 décembre 1789 et lorsque sont constitués les Etats belgiques unis le 11 janvier 1790[46]. A ce moment, Jean-Christophe Hennisch est aux commandes de la manufacture et, lui, contrairement aux Boucquéau, est opposé au mouvement des patriotes. Il continue, du reste, à utiliser dans sa correspondance le sceau de la manufacture portant les armes des Pays-Bas méridionaux. Il devrait donc avoir poursuivi le respect de l'octroi, d'autant que les troupes autrichiennes reprennent Namur dès le 24 novembre 1790[47]. Après la bataille de Jemappes, ce sont les soldats de la République française qui occupent Namur à partir du 2 décembre 1792[48]. Après celle de Neerwinden, le 18 mars 1793, les Français refluent et le régime autrichien est restauré. Dans ces circonstances, nous ne pensons pas que Hennisch ait changé un usage qui était dans le droit fil de ses convictions politiques. Par contre, lorsque les Français reviennent après leur victoire décisive à Fleurus le 26 juin 1794[49], le système social tout entier bascule définitivement et les lois d'ancien régime sont brutalement abrogées. Dès ce moment, les signes du passé peuvent être considérés comme subversifs. Quant à Hennisch, il émigre en juillet 1794 et ne reviendra jamais. L'été 1794 serait donc le moment ultime pour l'utilisation possible de la marque peinte JWAD.

Voici les modèles de marques qui nous semblent essentiels. Leurs variantes graphiques sont, à nos yeux, moins importantes.

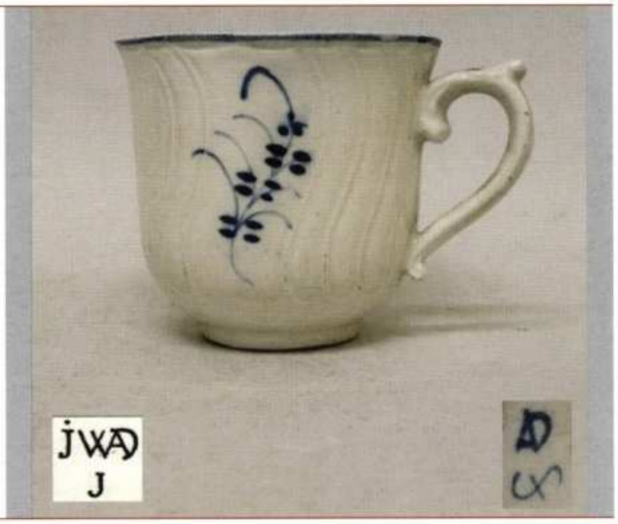
Les signes de peintres peuvent être mis en parallèle avec la liste communiquée par Grosselin Desmons à Jean-Baptiste Boucquéau le 15 juillet 1787[50] : François **D**etrée, Dominique **F**rançois, Henry **J**oncquet, François **R**ichard, Henry **R**ichard, Jean **W**altre (dont l'initiale n'apparaît pas sur les pièces connues de cette période). On peut y ajouter **A**ugustin Le**B**elle, déjà cité, et Claude **C**ordier

46 PIRENNE, 1926, tome V, p. 478-479.
47 *Id.*, p. 545.
48 PIRENNE, 1926, tome VI, p. 23.
49 *Id.*, p. 55.

50 AÊvL, Fonds Boucquéau.

Période B – ca 1794 - 1804 – van de Wardt et Cie

Nous n'avons aucune trace archivistique de l'usage qui a prévalu lorsque la marque JWAD a été abandonnée. Nous sommes donc réduits à énoncer des conjectures qui nous semblent plausibles. Si le marquage s'est poursuivi, nous pensons que l'on peut s'être contenté de supprimer les initiales JW en conservant le signe de localisation AD peint en bleu comme précédemment, avec ou sans le signe associé à un peintre.

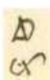


Tasse avec anse, côtes torses et brindille de Chantilly, Fabrique impériale et royale à Andenne, marque 1B.02. La soucoupe, introuvable, portait la marque 1A.09 selon une de ses variantes. Musée national de Céramique, Sèvres, inv. 9085.2.

Une tasse et sa soucoupe conservés au Musée national de la Céramique à Sèvres et citées par de Grollier viennent en appui à cette hypothèse. La tasse porte une nouvelle marque 1B.02 tandis que la soucoupe porte une des anciennes 1A.09.[51]

Voici les marques peintes, beaucoup plus rares que celles de la période A, qui sont attestées sur des pièces connues de nous :

1B.01


1B.02

1B.03

1B.04

1B.09

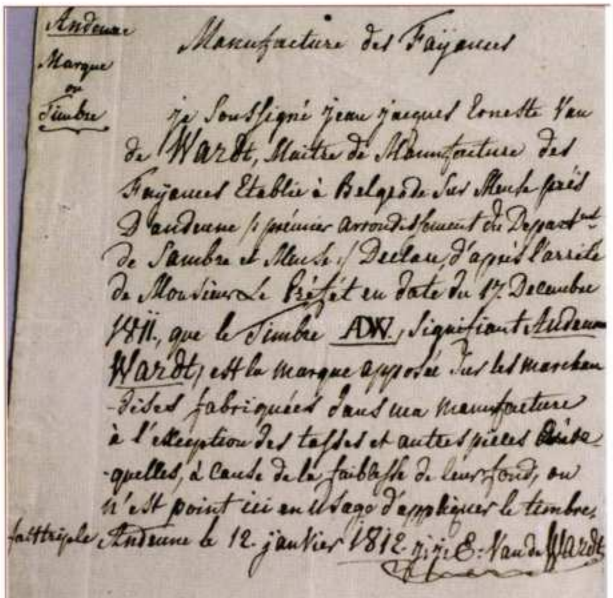
Il semble que les raisons qui ont amené la direction de la fabrique à contraindre les peintres d'identifier leur production aient perdu de leur importance au fil du temps. Dans cette optique, leur confier le marquage n'était plus essentiel, d'autant qu'il pouvait représenter une perte de temps inutile. Par contre, marquer en creux à l'aide d'un cachet pouvait s'avérer plus efficace. La marque AD en creux est généralement suivie d'un nombre qui, à notre avis, donne aux ouvriers qui manipulent successivement la pièce une indication utile sur le traitement à lui appliquer. Nous y voyons un signe de l'industrialisation croissante des procédés de fabrication.

51 DE GROLLIER, 1914, p. 302. La soucoupe est malheureusement introuvable dans les réserves du Musée de Sèvres. Elle pourrait avoir été détruite lors du bombardement de 1942. La marque de la soucoupe que nous présentons est une copie de celle publiée par de Grollier.

Voici la marque en creux que nous avons répertoriée[52]. Elle surmonte ou non un nombre, lui aussi en creux. Les nombres attestés sont I, 4, 6, 7, 12, 13, 15, 17, 18 et 19.

1B.10

Période C 1 – 1804 - 1815 – Jean Jacques Ernest van de Wardt


Andenne
Marque
ou
Timbre

Manufacture des Fayences

Je soussigné jean jacques Ernest van de Wardt, Maître de Manufacture des Fayences Etablie à Belgrade sur Meuse près d'Andenne, premier arrondissement du Départ^t^ de Sambre et Meuse, Déclare, d'après l'arrêté de Monsieur le Préfet en date du 17 Décembre 1811, que le Timbre ADW, signifiant Andenne Wardt, est la marque apposée sur les marchandises fabriquées dans ma manufacture à l'exception des tasses et autres pièces auxquelles, à cause de la faiblesse de leur fond, on n'est point ici en usage d'appliquer le timbre, fait triple Andenne le 12. janvier 1812. J: J: E: Van de Wardt

Déclaration de van de Wardt, 12 janvier 1812, Archives du Musée de la céramique, Andenne, Fonds Tombu, farde II/

Lorsque la manufacture a été scindée, van de Wardt s'est contenté d'ajouter un W à la marque en creux AD. L'usage de cette nouvelle marque AD W en creux est attesté par trois sources. Tout d'abord, dans une lettre au Préfet du département, datée du 18 mars 1806, van de Wardt précise : *« on reconnaîtra ma marque aux lettres AW pour signifier Andennes Wardt, imprimées au dos des assiettes »*[53]. Ensuite, une des pièces que van de Wardt a fournies en 1809 dans le cadre de l'enquête des préfets, porte cette marque[54]. Enfin, en 1812, van de Wardt déclare, à la demande du maire d'Andenne qui donne suite à un arrêté du préfet, qu'il utilise le cachet ADW, signifiant « Andenne Wardt ». Il est intéressant de remarquer que le fabricant fait observer qu'il n'est pas d'usage, dans sa manufacture, d'apposer la marque sur les tasses et sur d'autres pièces

52 Nous avons pris le parti momentané de ne pas répertorier les variantes accompagnées d'un nombre, dans l'attente de la découverte de nouvelles occurences.

53 COURTOY, 1963, p. 62-63.

54 Dubus et Pannequin, 1999, p. 249. Cette même pièce est mentionnée également, avec dessin de la marque, dans trois ouvrages anciens de référence : Demmin, Paris, 1874, tome 2, p. 945; Garnier, 1897, p. 617; de Grollier, 1914, p. 302.

« à cause de la faiblesse de leur fond ». Déjà, dans la lettre de 1806, il nous apprenait que *« l'aiguière, son bassin et le pot à l'eau ne portent pas cette marque, laquelle d'ordinaire on ne met pas ici aux pièces creuses »*. On peut supposer que cet usage avait déjà cours avant la scission car l'explication nous paraît plausible, puisque l'apposition du cachet nécessitait une pression pouvant déformer la pièce en pâte crue ; la priorité allait à la rapidité d'exécution. Voilà, probablement, ce qui explique l'absence de marque sur de nombreuses pièces de forme.

Marque en creux AD W surmontant un nombre. Les nombres attestés sont I, 3, 4, 8, 9 et 10.

1C1

Période C 2 – 1804 - 1810 – Jean-Baptiste et Félix Boucquéau-Bosquet

On ne dispose malheureusement pas pour le couple Boucquéau de traces d'archives permettant d'identifier leur marque avec certitude. Peut-être ont-ils continué à utiliser, pendant un certain temps, la marque AD en creux sans la compléter comme van de Wardt l'a fait ? Il semble cependant que Félix ait tenu à imprimer sa griffe en introduisant la marque BB qui se lit alors Boucquéau-Bosquet.

1C2

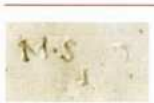
Voici la forme de cette marque que nous avons repérée :

Période D – 1815 - 1836 – Mathieu Servais

Au départ, Mathieu Servais a probablement marqué simplement de ses initiales MS en creux, séparées par un point, suivies des lettres AD et surmontant un chiffre (seul I est attesté). Ensuite, il a utilisé des marques, toujours en creux, plus élaborées, suivant une évolution que l'on retrouve également chez Bernard Lammens. Tout d'abord un ovale agrémenté sur son pourtour interne d'une succession de petits demi-cercles et de points, entourant les initiales M : S : qui surmontent la mention á AD, avec, parfois, un chiffre inséré là où l'espace le permet (nous connaissons les chiffres I, 2, 6 ou 9). Puis un cachet rond portant en cercle la mention FABRIQUANT MATHIEU SERVAIS (Q est bizarrement noté en minuscule tandis que N est dessiné de façon inversée), avec au centre, sur trois lignes, A ANDENNE 7 (le chiffre 2 est également attesté, ce qui ouvre la possibilité qu'il y en ait eu d'autres). Des variantes apparentes peuvent être dues à une mauvaise impression du cachet.

Il nous semble évident que la marque portant l'inscription PARIAN, reprise à de Grollier[55] par Dengis et Génard, résulte d'une mauvaise lecture de l'auteur français qui n'avait qu'une connaissance très sommaire des productions andennaises. Il suffit pour s'en convaincre de se rappeler que le parian n'a été fabriqué en Angleterre qu'à partir de 1842, alors que Mathieu Servais avait cessé ses activités[56]. Nous excluons donc cette marque de notre nomenclature.

Voici les cachets que nous sélectionnons :



1D.01

1D.02

1D.03

Période E – 1826 - ca 1836 – Jean-Joseph Leroy

Nous ne connaissons pas de pièce marquée de cette période. Néanmoins, peut-être existe-t-il une marque qui, à ce jour, n'ait pas été interprétée, faute de document d'archive probant ?

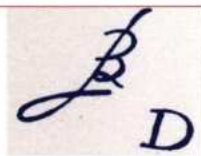
Deux énigmes

Dengis et Genard attribuent cette marque (sous le n° 2), tracée au pinceau en bleu, à la première manufacture de Joseph Wouters. Ils ne font pas de commentaire particulier à son sujet tout en la situant durant la période 1783-1786. Nous avons expliqué ci-dessus pourquoi cette période ne nous paraît pas adéquate. Quant à Dardenne, il l'attribue également à Wouters et lui donne même le n° 1. Le décor en camaïeu bleu, montrant un paysage arboré, où

Assiette, faïence fine, bord lisse, paysage en camaïeu bleu, marque W.AD, non identifiée avec certitude, D 26,5 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 14-APC.21423.

55 DE GROLLIER, 1914, p. 302. Cet auteur qualifie également le fabricant de Mathieu Jervais, au lieu de Servais.
56 BENEDICK, 2009, p. 107.

figurent des châteaux sur les deux rives d'un cours d'eau, reliées par un pont, est de bonne qualité. S'agirait-il d'une marque hypothétique de Wouters antérieure à l'octroi de 1785 ou, malgré l'interversion des lettres W et AD et l'argumentation que nous avons développée plus haut, d'une marque en bleu de van de Wardt, voire d'une marque étrangère à Andenne ? On peut également envisager une initiale de peintre, Jean Walt par exemple, suivie de l'abréviation courante pour Andenne. La question reste ouverte.



DARDENNE, 1908, p. 264-265.

Assiette, faïence fine, bord polylobé, armoiries d'André-Louis Fossoul, camaïeu bleu, attribution à la fabrique impériale et royale à Andenne, marque LR D, D 22 cm, coll. privée.

On ne connaît pas de pièces de forme portant les armes de la famille Fossoul en camaïeu bleu ; seules des assiettes sont documentées. Leur couleur est particulièrement vive et le fond d'un blanc éclatant. Dengis et Genard présentent la marque comme une contrefaçon de Boch Luxembourg à Septfontaines. La marque, publiée par Dardenne (voir la première marque ci-dessus), peut en effet prêter à confusion. Par contre, celle qui figure au revers de l'aile de l'assiette présentée ci-dessus sous la première marque montre clairement des initiales LR en écriture cursive, que l'on ne peut pas confondre avec la marque LB des Boch.

Le listel sous l'écu porte le nom du commanditaire : « MR : AND : L : FOSSOUL », qui se lit « Monsieur André-Louis Fossoul ». Qui est cet André-Louis Fossoul ? Il est né à Reppe en 1748 et décédé à Andenne en 1798, âgé de moins de 50 ans. Il a exercé les fonctions d'échevin des Hautes Cours de Justice des bans de Seilles et d'Andenne, de géomètre et de notaire avant de se rallier au régime français. À son décès, sa fille unique, Louise Joséphine, née en 1791, est encore une enfant. En 1817, elle épouse François Wouters, un des fils de Joseph. Sur base de cette dernière date, Dardenne attribue ce service à Bernard Lammens. Nous ne partageons pas cet avis.

Sceau de Louis Le Roux, cire rouge, AÉvL, Fonds Boucquéau, 28 mars 1788.

Il est évident que le service a été commandé avant le décès de Fossoul, c'est-à-dire avant 1798. A cette époque, la seule manufacture andennaise était la première manufacture créée par Joseph Wouters et l'implication d'André-Louis Fossoul dans la vie sociale et économique de la ville rend peu vraisemblable la possibilité qu'il ait fait fabriquer un service en faïence chez le principal concurrent de la fabrique locale ni que les Boch aient signé LR au lieu de LB. L'origine andennaise nous paraît donc certaine. De plus, il est assez étonnant que le nom de Fossoul soit précédé de MR, pour Monsieur. Lorsqu'un service est offert à un couple, l'usage est qu'il soit dédié à l'épouse plutôt qu'à l'époux. Ce n'est manifestement pas le cas ici et nous en déduisons que le commanditaire n'était pas marié. Or André-Louis Fossoul épouse Anne-Marie Masson, assez tardivement puisqu'il a 42 ans, en 1790 à Huy. La fourchette de temps se réduit donc à 1783-1790. Dans ce cas, comment expliquer la marque LR complétée par le signe D du peintre ? Rappelons que, en 1787-1788, la faïencerie est dirigée par Louis Le Roux. Si, en plus, on constate que celui-ci abrévie son patronyme en LR sur le cachet qui scelle son courrier et qu'il impose aux peintres de marquer leur production, on tient, à notre avis, la solution de l'énigme.

LA PRODUCTION

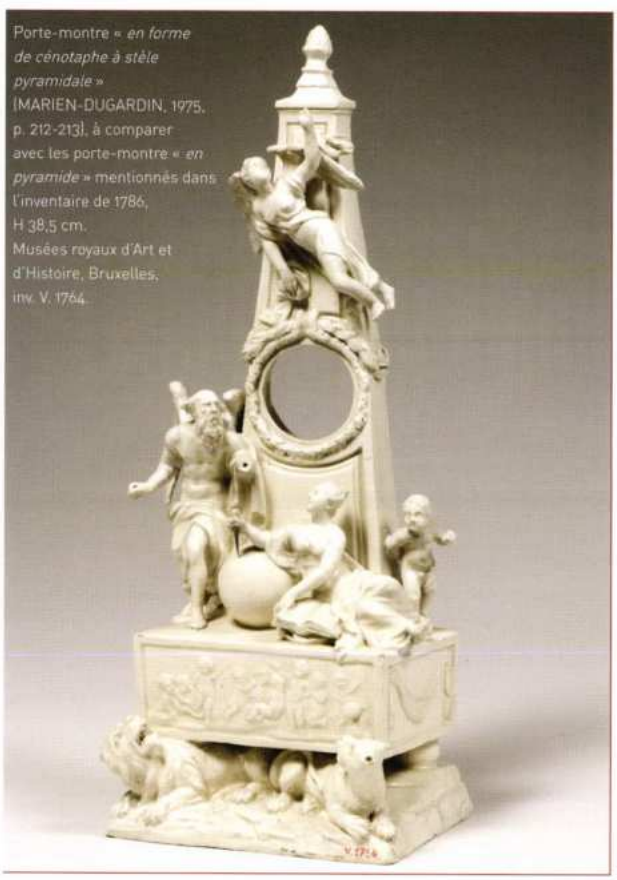
L'octroi accordé par l'Empereur Joseph II, le 1er février 1785, précise le type de produits que Joseph Wouters est autorisé à fabriquer : « *toutes sortes d'ouvrages de demi-porcelaine, faïence de terre à pipes, faïence brune et de grès* ».

Le premier inventaire de la production, dont nous disposons, montre que l'objectif a été rapidement atteint, même si nous ne sommes pas absolument sûrs que la terminologie utilisée corresponde exactement à ce qui a été produit, puisque nous ne disposons pas de la recette des différentes compositions que Wouters tenait dans un grand secret. Cet inventaire répertorie « *les marchandises existantes dans les magasins de la fabrique impériale et royale d'Andennes au premier septembre de l'année 1786* ». Il a été dressé par le caissier Grosselin Desmons et par le « *directeur des ouvrages* » Joseph Harel entre le 15 et le 22 décembre 1786.

Les pièces sont classées d'abord par catégorie puis dans l'ordre alphabétique des formes. Les catégories sont les suivantes : magasin de choix en qualité superfine, magasin n° premier, magasin n° 2ème, magasin n° 3ème en blanc, magasin de faïence. Certaines formes existent en plusieurs grandeurs ou qualités d'exécution : 8 pièces, 6 pièces, 5 pièces, 4 pièces, 3 pièces, 2

pièces, pièce, pièce et demie, 3 pour 2, 2 pour 1, grand nantois, nantois, petit nantois[57]. Certaines formes du magasin de choix en qualité superfine, du magasin n° premier et du magasin n° 2ème existent également en demi-porcelaine. Certaines formes du magasin de faïence sont dites en brun.

Les formes en terre de pipe sont les suivantes : aiguière seule, assiette, assiette à beurre, assiette à beurre torse, assiette à beurre unie, assiette grande, assiette torse, assiette unie, baignoire pour les yeux, bénitier petit, boîte à beurre, boîte à beurre sur plat, boîte à poivre, boîte à poivre couverte, boîte à pommade, boîte à thé, boîte à toilette, bol à punch, cafetière, cafetière en façon d'argent, caisse à oignons, canette, chandelier en colonnes, chandelier en enfants, chinois dans une cafetière, compotier, compotier à pieds, console de cabinet, coquetier, coquetier en tulipe, « coquotte » pour les œufs, cuillère à café, cuillère à moutarde, cuillère à servir la soupe, cuillère à sucre, cuvette, écritoire carrée, écritoire en chinois, écritoire unie, écuelle, éteignoir, figure petite tant poissard que poissarde, fontaine grande, girandole, glacière, groupe de bergers, groupe de chasse, groupe de moissonneurs avec les chandeliers, groupe de pêche, Hercule, huilier, huilier dit carafe, jatte, jatte dite d'aiguière, jatte avec son aiguière, jatte à laver avec son aiguière, jatte à crème, jatte à fraise, jatte à punch couverte, jatte à thé, l'Empereur Joseph II, manche à couteau, moutardier, moutardier et pot à jus, panier, panier à fruit, plat, plat à déjeuner, plat à poisson, plat de bol à punch, plat « purée », plateau d'écuelle, plateau de saucière, poivrier dit ajouré, poivrier en vase, porte-carafe grand, porte-carafe grand à l'antique, porte-carafe sur plat, porte-carafe sur plat petit, porte-montre en groupe de Vénus avec ses pendants, porte-montre en pyramide, porte-montre en pyramide avec ses piédestaux , pot à couleurs, pot à crème, pot à fleur, pot à jus, pot au lait, pot-pourri, rafraîchissoir, rafraîchissoir dit seau, rafraîchissoir à verres, saladier, salière, salière dite ajourée, salière « en petites feuilles », salière torse, saucière, saucière et son plateau, seau, seau ou rafraîchissoir, seau très petit, sucrier, surtout avec poivrier et salière, tasse à chocolat avec anse complète, tasse basse avec anse, tasse basse avec anse complète, tasse basse sans anse avec sa soucoupe, tasse basse sans anse sans soucoupe, tasse basse sans anse complète, tasse haute à café avec anse, tasse haute à café avec anse complète, tasse haute à chocolat avec sa soucoupe, terrine, terrine ovale, théière, vase à l'antique pot-pourri, vase à buses, vase à l'impérial, vase impérial, vase ovale.



Porte-montre « *en forme de cénotaphe à stèle pyramidale* » [MARIEN-DUGARDIN, 1975, p. 212-213], à comparer avec les porte-montre « *en pyramide* » mentionnés dans l'inventaire de 1786, H 38,5 cm. Musées royaux d'Art et d'Histoire, Bruxelles, inv. V. 1764.

Formes en demi-porcelaine : assiette, assiette à beurre, écuelle, plat, plat dit bol à punch, pot à fleur, rafraîchissoir, seau, tasse complète, tasse avec anse complète, tasse sans anse complète, terrine, terrine ovale.

Formes en faïence : aiguière, assiette, assiette à beurre, bassin de lit, boîte à beurre, boîte d'apothicaire, canette, cocotte, crachoir, crachoir à manche et couvert, écritoire carrée, écritoire à « *cano*[58] », écritoire en commode, écuelle, lave-pied, « paté », plat, plat à barbe, pot à confiture, pot à fleur, pot à grives, pot à l'eau, pot à tabac, pot au lait, pot d'apothicaire, pot de chaise, pot de chambre ovale, pot de chambre tourné, saladier, saladier en bonnet carré, sucrier, terrine, théière, urinal.

Formes en brun : broc, cafetière, coquemar, cocotte, chocolatière, terrine, théière.

Un second inventaire de 23 pages a été dressé le 28 octobre 1803 par le commis Jean-François Kreymans et par F. Muzart. La liste des marchandises conservées dans les magasins n'est malheureusement pas classée. Deux défournements sont mentionnés, l'un en biscuit et l'autre en réverbère. Sont répertoriées également des pièces en biscuit, en biscuit en terre de pipe, en biscuit en faïence, en vernis non cuit, en biscuit peint, en cru, en cru en faïence. Une page et demie est consacrée aux réserves des différentes matières. Sont mentionnés également les moules, les modèles, les ustensiles et les outils (y compris ceux du moulin d'Andenelle) ainsi que les meubles[59].

57 On trouvera une étude très détaillée des systèmes de comptabilisation des productions dans : ROSEN, 2009, tome 1, p. 165-170.

58 La lecture du mot « cano » est incertaine. Peut-être s'agit-il de « canaux ».

59 AÉvL, Fonds Boucquéau, 15.

Inventaire des marchandises existantes dans les magasins de la fabrique impériale et royale d'Andennes au premier septembre de l'année 1786, dont le relevé a été fait par les Srs Grosselin Desmons et Harell, directeur des ouvrages, commencé le 15 xbre 1786 et fini le 22 du même mois ; 17 pages. AÉvL, Fonds Boucquéau, 11.

Van de Wardt et Mme Boucquéau participent, tous deux mais séparément, à l'exposition des produits de l'industrie française à Paris en 1806[60]. Voici les notices qui les concernent :

« *M. Vanderwarde, fabricant de terre de pipe et de faïence à Andennes, différentes pièces de vaisselle et poterie qui sont de bonne qualité et d'un prix raisonnable.*

Mme Boucqueau, née Bosquet, d'Andennes, des produits de sa fabrication dans le même genre. »

Contrairement à Joseph Wouters pour ses faïences noires, ils n'obtiennent pas de mention honorable[61]. Van de Wardt, dans une lettre au Préfet de Sambre & Meuse[62] cite les pièces qu'il envoie : une aiguière et son bassin, dit en terre de pipe, de 3 pièces en guirlande ; un pot à l'eau, dit 2 p. 1, peint en barbeau ; une assiette façon unie, de 2 p. 1 en feuille de trèfle, n°4 ; une assiette façon unie, dite grand nantois en barbeau, n°4 ; une assiette en torse, grand nantois en Chantilly, n°3 ; une assiette unie, dite à beurre à feuille de trèfle, n°4 ; une assiette façon anglaise, à beurre à feuilles de trèfle, n°4. Il s'agit « *d'une fabrication habituelle* » car il n'a pas eu le temps de fabriquer « *des pièces de choix* » dans le délai d'un peu plus d'un mois dont il disposait. Cette remarque est révélatrice d'une production courante, à vocation industrielle, dans laquelle les pièces de prestige sont exceptionnelles.

Comme Verdussen, van de Wardt répond à l'*Enquête des préfets*, menée entre 1805 et 1810 sous l'autorité du Ministre de l'Intérieur à l'initiative d'Alexandre Brongniart, administrateur de la Manufacture impériale de Sèvres. En ce qui concerne le département de Sambre-et-Meuse, la correspondance conservée à Sèvres s'étale du 23 mars au 20 juin 1809[63].

Dans une lettre au préfet Emmanuel Pérès de la Gesse, datée du 4 avril 1809, van de Wardt cite les matières premières qu'il utilise pour « *la composition de la couverte ou vernis* » de ses « *différentes marchandises en terre à pipes, en faïence commune et en brun* » ; elles sont les suivantes : minium, étain, plomb, alun, borax, arsenic, mine de plomb grise, oxyde de manganèse, nitrate de potasse, cobalt, silex, carbonate de potasse, verre blanc et muriate de soude.

Il décrit ensuite la composition des pâtes de ses productions qu'il classe en terre de pipe, grosse faïence et marchandises en brun. Ces recettes, même si elles sont vagues, ne manquent pas d'intérêt :

« *Les terres qui entrent dans la composition de la pâte de mes marchandises dites en* ***terre de pipe****, sont la craie, la marne, le silex ou le quartz et une argile qui se tire en grande quantité sur les hauteurs voisines et dépendances d'Andenne, à plus ou moins de profondeur ; on la nomme ici communément terre à pipes et vulgairement de la* ***derle*** *; on en trouve de la grise, de la blanche et brunâtre, elle est plus ou moins grasse selon que l'une ou l'autre contient des matières hétérogènes ; les essais décident de leur emploi et de l'amalgame qui leur convient* ».

« *Pour de la* ***grosse faïence****, on emploie dans la pâte, au lieu de la derle, de la* ***crauwe*** *qui est à meilleur compte, laquelle on trouve à la superficie de la terre et sous laquelle crauwe, à plus ou moins de profondeur, se trouve ladite terre ou argile fine dite terre à pipes. La crauwe est une argile grasse et forte, plus grossière que la derle, ayant différentes couleurs, surtout du jaune et rougeâtre, et contient des matières ferrugineuses* ».

« *Pour les* ***marchandises en brun****, je me sers d'une argile brune, grasse et forte, vulgairement dite* ***terre à feu*** *; on en fait des coquemars, des cocottes et autres ustensiles qui doivent aller au feu* ».

60 *Notices sur les objets envoyés à l'exposition des Produits de l'Industrie française*, Paris, Imprimerie impériale, 1806, p. 251. Cité par : SANCHEZ, 2005.
61 Voir le chapitre relatif à la seconde grande manufacture.
62 COURTOY, 1963, p. 62-63.
63 DUBUS et PANNEQUIN,1999, p. 244-251.

LA DÉCORATION

Dès l'origine, Joseph Wouters prend comme modèles les décors de Septfontaines. Il n'y a rien d'étonnant à cela puisque, dans les Pays-Bas autrichiens, la manufacture des Boch, qui reposait sur deux colonnes complémentaires en Lorraine et dans le Luxembourg, est devenue très rapidement la référence tant du point de vue de la mode que de l'efficacité commerciale. L'octroi obtenu par Wouters en 1785, qui impose les prix pratiqués à Septfontaines, ne fait que conforter cette situation. On ne s'étonnera donc pas de retrouver une dominante luxembourgeoise dans les décors andennais.

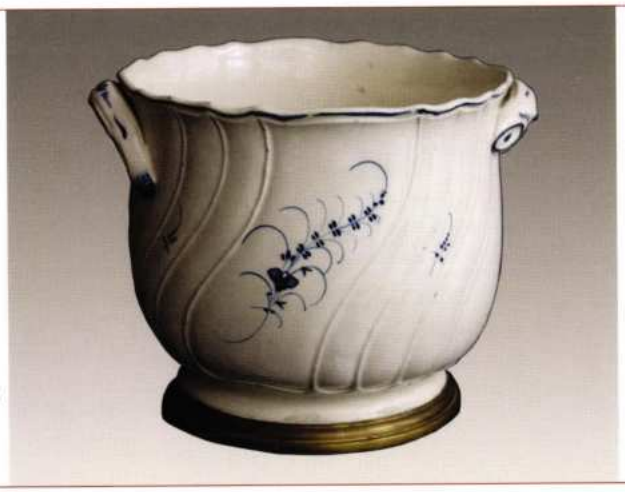
En tête du classement[64] des sujets les plus courus figure évidemment la **brindille dite de Chantilly**. On la trouve déjà sur une pièce dépourvue d'un signe de peintre (1A.01) et, surtout, sous le pinceau de la plupart des peintres connus de la Fabrique impériale et royale : 1A.03a, 1A.04, 1A.05, 1A.06, 1A.08, 1A.09a, 1A.09b, 1A.09c, 1A.10a. Cette figure est particulièrement adaptée au relief à côtes torses dont elle épouse les sinuosités.

En complément aux pièces mentionnées plus loin dans le catalogue raisonné, nous en avons sélectionné quelques-unes parmi les plus représentatives de ce décor dans les autres collections publiques et dans des collections privées. Nous procéderons de même pour les autres décors, sans le rappeler explicitement.

Bol à punch, faïence fine glaçurée, côtes torses, brindille de Chantilly, camaïeu bleu, Fabrique impériale et royale à Andenne, marque 1A.09b, H 37 cm, D 36,5 cm, coll. privée.

Beurrier sur présentoir, faïence fine glaçurée, côtes torses, brindille de Chantilly, camaïeu bleu, Fabrique impériale et royale à Andenne, marque 1A.06, H 13,6 cm, L 23 cm, l 19 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Croix, Namur, inv. AHC 58.

64 Le classement que nous proposons repose sur l'examen de plus de soixante pièces marquées. Il est évidemment provisoire puisque nous ne pouvons pas prétendre avoir connaissance de toutes les pièces qui ont été conservées.



Rafraîchissoir sur piédouche, faïence fine glaçurée, côtes torses, brindille de Chantilly, camaïeu bleu, Fabrique impériale et royale à Andenne, marque 1A.09a, H 16,9 cm, D 18,5 cm, coll. privée.

Rafraîchissoir sur piédouche, faïence fine glaçurée, côtes torses, brindille de Chantilly, camaïeu bleu, Fabrique impériale et royale à Andenne, marque 1A.05, H 17 cm, D 18,5 cm, coll. privée.

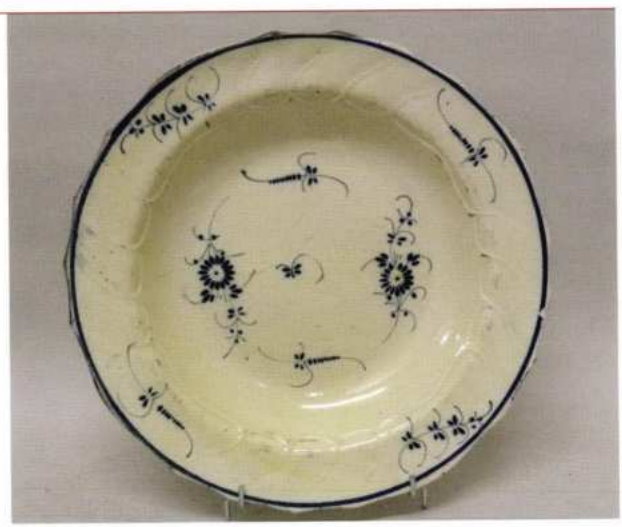
Les deux pièces ci-dessus sortent manifestement du même moule, mais elles ont été décorées par deux peintres différents.

Au cours des dix années qui suivent, le goût pour la brindille perdure.

Après leur séparation, van de Wardt et Boucquéau ne semblent plus avoir produit de pièces à la brindille, avec autant d'assiduité qu'auparavant, puisque nous ne connaissons, chez van de Wardt entre 1804 et 1815, qu'une seule assiette portant ce décor ; cette dernière appartient aux collections du Musée de la Céramique d'Andenne.

Mathieu Servais a repris le thème en l'adaptant aux nécessités de la rapidité d'exécution à l'aide de tampons.

Curieusement, le **bouquet au trèfle**, connu pour ses nombreuses variantes, est peu représenté, parmi les pièces conservées dans les collections[65], dans la production de la Fabrique impériale et royale. Pourtant, il est possible qu'il ait été produit dès avant 1787 puisqu'il existe une assiette portant la marque 1A.02 qui est dépourvue d'un signe de peintre (le bord est rond et l'aile partiellement godronnée). On remarquera également dans les collections du Musée un très beau rafraîchissoir portant en relief des pampres de vigne qui entourent un bouquet au trèfle ; il porte la marque 1A.04.



Assiette, faïence fine glaçurée, côtes torses, brindille de Chantilly, camaïeu bleu, Mathieu Servais, marque 1D.02 avec le chiffre 9, D 23,5 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, côtes torses, brindille de Chantilly, camaïeu bleu, Mathieu Servais, marque 1D.03 avec le chiffre 7. C'est une mauvaise lecture de cette marque qui a donné à croire que du parian avait été fabriqué à Andenne (DE GROLLIER, 1914, p. 302.). D 24 cm. Musée national de Céramique, Sèvres, inv. 14883.

65 Nous n'ignorons pas la distinction que fait Guy Genard entre les décors « bouquet » et « trèfle ». Nous ne sommes pas sûr que ce subtil distinguo ait préoccupé les faïenciers andennais. Peut-être les peintres ont-ils tout simplement travaillé en fonction des poncifs ou des modèles dont ils disposaient ainsi que des habitudes de tracé qu'ils avaient prises ailleurs ? GENARD, 2004.

La période suivante a laissé plus de traces de l'utilisation de ce décor. Les ailes des assiettes sont en accolades ou godronnées. Lorsqu'ils se sont séparés, van de Wardt et Boucquéau ont poursuivi la peinture du trèfle.
Quant à Mathieu Servais, il n'a pas abandonné un thème qui continuait à intéresser une partie de la clientèle. Nous en connaissons une version sur assiette, conservée au Musée de la Céramique d'Andenne, à bord rond et à l'aile limitée par deux filets entourant cinq brindilles réduites.

La Fabrique impériale et royale a produit une frise qui nous semble originale : une **touffe de feuilles d'acanthe** est accrochée à un filet circulaire qu'elle surplombe en deux arcs dont s'échappent d'un côté une tigelle et de l'autre une tige brisée interrompue par une fleurette.

Des **porte-huilier ajourés** présentent un décor en relief aux feuilles d'acanthe rehaussées en camaïeu bleu.

Des pièces de forme, très rares pendant la période 1A, présentent des **paysages**.

Des pièces peintes ont un **caractère très exceptionnel** et traduisent le goût qui prévaut au XVIIIe siècle pour les scènes angéliques comme pour les chinoiseries.

Le **thème de la rose** apparaît au cours de la deuxième période, celle de la société formée par van de Wardt, de Kessel et Boucquéau. Elle se décline, nichée au creux d'un bouquet de feuillages, tant en camaïeu bleu ou rouge que dans des versions à polychromie réduite. Elle nous semble caractéristique du tracé au gabarit[66], parfois en qualité fine avec des essais au pourpre de Cassius. En voici des exemples qui complètent ceux qui figurent ci-après dans le catalogue raisonné. Nous leur associons, dans ce même catalogue, le décor exceptionnel d'une assiette présentant une corne d'abondance croisée avec un râteau qui combine jaune, brun rougeâtre, bleu et vert[67]. Le décor à la rose, dans son évolution simplificatrice, se retrouve chez van de Wardt et Boucquéau après leur séparation. Van de Wardt a également produit un semis de branchettes manganèse portant des petites feuilles et des fleurettes bleues.

Assiette, faïence fine glaçurée, relief sur l'aile aux mille côtes bordées par des festons, motif central au trèfle en camaïeu bleu, van de Wardt et Cie, marque 1B.10 seule, D 22,2 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, aile lisse, bord chantourné en accolades, motif central au trèfle en camaïeu bleu, Boucquéau-Bosquet, marque 1C2, coll. privée.

66 On trouvera la présentation de la technique au gabarit et la différence entre qualité fine et qualité contournée dans BASTIAN, tome I, p. 134 et p. 106-121.
67 Cette pièce a été publiée dans DENGIS et GENARD, 1978, p. 38.

Gobelet sur pied, bordé d'un relief en écailles avec godrons à la base, faïence fine glaçurée, touffe de feuilles dont sont issues deux tigelles en arc, camaïeu bleu, Fabrique impériale et royale à Andenne, marque 1A.08, H 8 cm, D 9,3 cm, coll. privée.

Rafraîchissoir sur piédouche, faïence fine glaçurée, touffe de feuilles accrochée à un filet circulaire, qu'elle surplombe et dont s'échappent, en arc, d'un côté une tigelle et de l'autre une tige brisée interrompue par une fleurette, camaïeu bleu, Fabrique impériale et royale à Andenne, marque 1A.04, H 17,3 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Croix, Namur, inv. AHC 156.

Porte-huilier sur plateau et deux burettes, faïence fine glaçurée, extrémités du plateau formées de feuilles d'acanthe en relief, ajourées et rehaussées, réceptacles ajourés dans des demi-rosaces et cannelés, burettes à côtes torses et brindilles avec couvercles, camaïeu bleu, Fabrique impériale et royale à Andenne, marque 1A.06, burettes : H 16,5 cm, plateau : L 27 cm, l 14 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Croix, Namur, inv. AHC 54.

Pot-pourri rond posé sur un socle carré, faïence fine glaçurée, coupe ornée, dans la partie inférieure, de feuilles d'acanthe et, dans la partie supérieure, de paysages avec marines, couvercle ajouré, camaïeu bleu, Fabrique impériale et royale à Andenne, marque 1A.06, H 17,4 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Croix, Namur, inv. AHC 44.

Bol à punch avec son couvercle, faïence fine glaçurée, scènes bibliques et paysage, camaïeu bleu, Fabrique impériale et royale à Andenne, marque 1A.05, H 28,3 cm, D 27,8 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Croix, Namur, inv. AHC 219.

Plateau rectangulaire, faïence fine glaçurée, groupe de trois angelots assis sur une terrasse et jouant de la musique, camaïeu bleu, Fabrique impériale et royale à Andenne, marque 1A.06, L 33,3 cm, l 28,3 cm, Musées royaux d'Art et d'Histoire, Bruxelles, inv. V. 1741.

Bol à punch avec son couvercle, faïence fine glaçurée, paysages d'influence chinoise mais européanisés, camaïeu bleu, Fabrique impériale et royale à Andenne, marque 1A.03a, H 29 cm, D 27 cm, Musées royaux d'Art et d'Histoire, Bruxelles, inv. V. 1747 A-B.

Plat rond, faïence fine glaçurée, aile portant quatre feuilles d'acanthe ajourées disposées dans les réserves de quatre groupes de côtes torses, elles-mêmes séparées par des ajours traversés de petits anneaux ovales creux, au fond du bassin, Chinois fumant la pipe assis à califourchon sur une terrasse, camaïeu bleu, Fabrique impériale et royale à Andenne, marque 1A.05, D 25 cm, coll. privée.

Mathieu Servais développe plusieurs versions de la rose rouge au centre d'un petit bouquet feuillu à polychromie réduite.

Assiette, faïence fine glaçurée, bouquet à la rose, rouge rouille, van de Wardt et Cie, marque 1B.10 accompagnée du nombre 13, D 23,2 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, bouquet à la rose, rouge rouille, accompagnée de quelques feuilles vertes et surmontée d'un demi-arc ponctué en bleu, van de Wardt, marque 1C1 avec le chiffre I, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, jeté de branchettes doubles fleuries, bleu et manganèse, van de Wardt, marque 1C1 avec le chiffre I, D 22,5 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, rose rouge au centre d'un bouquet de feuilles vertes, Mathieu Servais, marque 1D.03 accompagnée du chiffre 7, D 24,2 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, rose rouge au centre d'un bouquet de feuilles vertes, Mathieu Servais, marque 1D.02, coll. privée.

Van de Wardt a lancé une série d'assiettes peintes en camaïeu bleu à **thème animalier** dont l'inspiration est semblable à celle des fabulistes. L'une d'entre elles a été envoyée à Sèvres dans le cadre de l'enquête des préfets en 1809. Nous avons répertorié les scènes suivantes : un félin s'élance sur la croupe d'un centaure, un cerf domine une biche[68], deux béliers s'affrontent[69], un chien poursuit un lièvre avec, à l'arrière-plan, un renard qui saisit une volaille, un chien et un chat se menacent[70], un félin saisit un sanglier à la nuque[71], un héron et un cygne sont surpris par un chien[72].

Des variantes dans la mise en scène sont observées, comme des arbres dont le tronc suit la courbe du bassin. Sur l'aile, les frises sont multiples : deux filets limitant l'aile, une bande en damier, une frise à pendentifs.

68 DENGIS et GENARD, 1978, p. 45.
69 *Id.*, p. 44. DUBUS et PANNEQUIN, 1999, p. 251.
70 MARIËN-DUGARDIN, 1975, p. 181.
71 *Id.*, p. 182.
72 *Id.*, p. 182.

Assiette, faïence fine glaçurée, décor peint : un chien et un chat se menacent, camaïeu bleu, van de Wardt, marque 1C1 avec le chiffre 3, D 24,9 cm, Musées royaux d'Art et d'Histoire, Bruxelles, inv. 4177.

Assiette, faïence fine glaçurée, décor peint : un félin saisit un sanglier à la nuque, camaïeu bleu, van de Wardt, marque 1C1 avec le chiffre 3, D 25,1 cm, Musées royaux d'Art et d'Histoire, Bruxelles, inv. 4179.

Assiette, faïence fine glaçurée, décor peint : un héron et un cygne sont surpris par un chien, camaïeu bleu, van de Wardt, marque 1C1 avec le chiffre 3, D 23,6 cm, Musées royaux d'Art et d'Histoire, Bruxelles, inv. 4178.

Assiette, faïence fine glaçurée, décor peint : un chien et un chat se menacent, camaïeu bleu, van de Wardt, marque 1C1 avec le nombre 10, D 24 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Croix, Namur, inv. AHC 136.

Assiette, faïence fine glaçurée, décor peint : deux béliers s'affrontent, camaïeu bleu, van de Wardt, marque 1C1 avec le nombre 10, D 24,4 cm, Musée national de Céramique, Sèvres, inv. 601.1.

Saladier, faïence fine glaçurée, guirlande, camaïeu bleu, Boucquéau-Bosquet, marque 1.C.2, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, guirlande, camaïeu bleu, van de Wardt, marque 1C1 avec le chiffre 3, D 23 cm, Musée national de Céramique, Sèvres, inv. 601.2.

Tasse sans anse, faïence fine glaçurée, frise portant alternativement des demi-rosaces à cinq points et des touffes de quatre feuilles, camaïeu bleu, van de Wardt, non marquée mais attestée par l'enquête des préfets, H 7 cm, Musée national de Céramique, Sèvres, inv. 601.3.

Soucoupe associée à la tasse ci-jointe, D 12 cm, Musée national de Céramique, Sèvres, inv. 601.3.

Assiette, faïence fine glaçurée, filet garni de feuilles et d'épis, bleu, Mathieu Servais, marque 1D.02, D 24,6 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, touffe de feuilles d'où sortent deux arcs symétriques terminés par des épis, Mathieu Servais, marque 1D.01, coll. privée.

Van de Wardt et Boucquéau ont pratiqué, chacun de son côté, une **frise à la guirlande** en camaïeu bleu.

On connaît, grâce à l'enquête des préfets et à l'envoi de van de Wardt en 1809, une tasse et sa soucoupe portant une **frise inédite en camaïeu bleu**. Elles ne sont pas marquées, ce qui confirme la déclaration de van de Wardt au maire d'Andenne en 1812, mentionnée plus haut.

Mathieu Servais innove dans le domaine des frises avec des entrelacs, un filet garni de feuilles et d'épis ou encore des touffes de feuilles d'acanthe simplifiées d'où sortent deux arcs symétriques terminés par des épis.

Le même Mathieu Servais enrichit également la polychromie sur des assiettes présentant un bouquet de **grandes fleurs chaleureuses** aux couleurs vives parmi lesquelles on trouve le bleu, l'orange, le jaune, le vert, le manganèse. Les branches du bouquet sont parfois reliées par un ruban.

Enfin, toujours dans le registre de la polychromie, on doit à Mathieu Servais une contribution personnelle au motif au **coq**, très répandu tant à Andenne que dans l'aire belgo-luxembourgeoise et lorraine, sur des assiettes à bord lisse ou à côtes torses, ainsi qu'une **turquerie** mettant en scène un personnage au costume bigarré qui gesticule sur un tertre à côté d'un buisson. Nous leur ajoutons un motif symbolique, inédit à Andenne, à l'**aigle** saisissant dans ses serres un serpent qui se retourne vers lui pour le piquer.

Assiette, faïence fine glaçurée, coq polychrome, Mathieu Servais, marque 1D.02, D 23,8 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, turquerie polychrome, Mathieu Servais, marque 1D.02 accompagnée du chiffre 6, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, bouquet de fleurs polychromes reliées par un ruban, marque 1D.02, Musée de la céramique, Andenne, inv. 5188.

Assiette, faïence fine glaçurée, aigle saisissant un serpent dans ses serres, polychromie, Mathieu Servais, marque 1D.02 accompagnée du chiffre 6, D 22,9 cm, coll. privée.

Terminons la présentation des décors produits dans la première grande manufacture par une pièce de prestige de Mathieu Servais qui est soit un bol à punch, soit une soupière, décoré en camaïeu bleu d'un large bandeau, formé de feuilles accolées, disposées verticalement sur deux rangées.

Bol à punch ou soupière sur présentoir, Mathieu Servais, marque 1D.02 accompagnée du chiffre 6, H 20,4 cm, D 27,8 cm, D du présentoir 36,3 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Croix, Namur, inv. AHC 266.

La seconde grande manufacture de faïence d'Andenne

LÉON J. HAUREGARD
CONSERVATEUR HONORAIRE DU MUSÉE DE LA CÉRAMIQUE D'ANDENNE

L'HISTORIQUE

La nouvelle manufacture

Comme nous l'avons vu plus haut, Joseph Wouters, après son éviction de la fabrique impériale et royale en 1786, n'a pas disparu du paysage faïencier andennais. Lui et sa famille ont conservé la haute main sur le commerce de la matière première principale, la derle, jusqu'à la fin de l'Ancien Régime et, après son retour d'émigration, il continue à jouer un rôle important dans ce domaine. Sa nature entreprenante le pousse à ne pas rester sur la touche, d'autant que l'expérience qu'il a acquise et l'évolution des idées en ces temps de développement industriel lui permettent d'envisager la création *ex nihilo* d'une véritable usine conçue rationnellement. Du coup, la première manufacture que Wouters a dû abandonner à ses associés de l'époque est devenue « la vieille fabrique » dans l'esprit des gens. Quelle revanche pour lui !

Répondant à une enquête menée par l'administration impériale en 1806, Wouters déclare qu'il a commencé la construction des nouveaux bâtiments le 15 août 1800 et qu'il l'a provisoirement achevée le 21 juin 1804[1]. Il a le projet de les agrandir en vue d'y inclure de « nouveaux fours anglais » afin de « *cuire le noir mat et les terres coloriées à l'instar de Wedgwood* ».

La société « Verdussen et Wouters »

Las, les mêmes causes produisant les mêmes effets, Wouters est confronté à des difficultés financières qu'il attribue à « *la pénurie du numéraire* », à « *l'excessive cherté dans les matières premières* », à « *la difficulté de se les procurer* » et, plus généralement, à la « *stagnation dans le commerce* » et au « *manque de confiance* » qui y règne. Dans l'espoir d'obtenir les capitaux qui lui font défaut, il constitue une société avec le négociant bruxellois Jean-Pierre Verdussen, le 21 mars 1805. La raison sociale en sera « *Verdussen et Wouters* ».

Wouters sera responsable de la composition des terres et des couleurs – il se dit lui-même « *directeur de la partie chimique* » – tandis que Verdussen « *aura seul la direction économique de la fabrique, la signature de la maison, la tenue des livres et de la caisse et suivra la correspondance* ». Les deux pôles de la direction – technique et commercial – sont donc séparés, à ceci près qu'il n'est pas explicitement question du contrôle des cuissons.

En fait, Verdussen ne dispose pas des sommes nécessaires pour satisfaire à ses engagements. Il fait appel à un négociant gantois, Bernard Lammens, qui lui avance les fonds qui lui manquent et accepte d'établir chez lui à Gand un dépôt des produits de manufacture. Mais Wouters, entraîné par la grandeur de ses projets, a, d'après Bernard Lammens, caché à son associé Verdussen l'ampleur des coûts que les nouvelles constructions vont générer. Néanmoins, Verdussen et son bailleur de fonds Lammens, pour ne pas perdre leur mise, se voient quasiment contraints d'investir toujours plus dans ce que Lammens qualifie de « *monument de folie* ». Quand Lammens refuse, à la fin de l'année 1806, d'encore fournir de nouveaux capitaux, la mésentente éclate entre Verdussen et Wouters, la fabrique est mise sous séquestre et la nécessité d'une transaction apparaît.

La dissolution de la société est prononcée devant le notaire Thomas à Bruxelles, le 12 décembre 1806, moins de deux ans après sa constitution. Wouters cède à Verdussen et Lammens, en indivis, la propriété de la totalité des bâtiments de la faïencerie et de son contenu. Il conserve la « *direction de la partie chimique* » pour laquelle il percevra un traitement annuel et dispose d'un droit de réméré, i.e. de rachat, pendant cinq ans.

La société « Bernard Lammens et compagnie »

Si Verdussen et Lammens sont propriétaires, Lammens imagine de confier l'exploitation de la faïencerie à une société financée

1 COURTOY, 1963, p. 65-70. L'original est conservé aux AEN, Département de Sambre-et-Meuse, 144.

par l'émission de 150 actions de mille florins de change chacune. Il diffuse un prospectus daté du 1er janvier 1807 et arrive péniblement à placer une cinquantaine d'actions parmi ses amis. C'est ainsi qu'est née la société « *Bernard Lammens et compagnie* » dont la marque sera finalement apposée en creux avec diverses variantes sur les pièces produites par la manufacture.

Quant à la transaction passée avec Wouters, elle fait rapidement long feu. Dès janvier 1807, Verdussen se rend à Andenne, puisque c'est lui qui assurera la direction de la fabrique, tandis que Lammens reste à Gand où ses affaires le retiennent. Il renvoie sur le champ les fils de Wouters, Albert et François, qui étaient employés à la tenue des livres de compte. Wouters se plaint de mesures vexatoires qui lui sont imposées par Verdussen. Ce dernier fait afficher des placards qui rappellent aux ouvriers qu'il est maintenant le patron. Il tente d'imposer à Wouters la liquidation des comptes antérieurs sans lui donner la possibilité de les vérifier attentivement. Il désigne parmi les ouvriers un « inspecteur général » pour surveiller le travail de Wouters alors que celui-ci est « maître directeur ». Ces dispositions sapent l'autorité de Wouters auprès des ouvriers et, surtout, permettent d'observer et de noter le détail de ses compositions – le fruit de ses expériences passées, de sa longue pratique et de ses études qui constitue, en fait, sa véritable richesse – afin de pouvoir l'évincer et se passer de lui. Telle est la version de Wouters qu'il expose dans le long mémoire manuscrit qu'il rédigera vers novembre 1807.

Le 23 octobre 1807, à défaut de recevoir le traitement qui lui a été alloué, Wouters, sans ressource, dit-il, pour entretenir sa nombreuse famille et faire face à ses obligations, décide d'aller solliciter des amis en Brabant. Il a préparé à l'avance toutes les compositions nécessaires au fonctionnement de la manufacture pendant son absence et chargé ses deux fils de veiller au bon déroulement des opérations ; il leur confie des instructions écrites et les clefs de son laboratoire. Le 2 novembre, Verdussen renvoie une nouvelle fois les fils Wouters. Entre-temps, il a fait constater à deux reprises l'absence de Wouters par le notaire Auguste Degotte. Lorsque Wouters rentre à Andenne, le 13 novembre, il découvre avec consternation que les portes de son laboratoire ont été forcées et que Verdussen a fait changer toutes les serrures. Wouters fait constater les faits par deux témoins, le 19 novembre. Ce sont les commis de Verdussen, Arnold Hubeaux et Henry Richard, qui signifient à Wouters que les lieux lui sont désormais interdits. Pour la seconde fois en vingt ans, Wouters est expulsé de la faïencerie qu'il a bâtie.

Commence alors une nouvelle procédure judiciaire au terme de laquelle, le 31 octobre 1810, Wouters renonce à son droit de *réméré*[2] et à toute autre prétention moyennant le paiement d'une somme de 5.000 francs et d'une rente viagère de 3.265 francs par an.

Pendant les trois années de 1807 à 1809 inclus, Verdussen a dirigé seul l'établissement jusqu'à ce que Lammens s'émeuve de la qualité de sa gestion. D'après lui, Verdussen utilisait l'argent de la société pour régler des dettes personnelles ou réaliser de « *folles dépenses* ». Il décide donc de quitter Gand et de s'installer à Andenne avec toute sa famille. C'est ce qu'il fait le 9 décembre 1809. Dès le 1er janvier 1810, il prend la direction de l'établissement et Verdussen passe au second plan et finit par regagner Bruxelles, le 2 mars 1810, tout en restant copropriétaire.

Bernard Lammens a maintenant le champ libre pour mener les affaires comme il l'entend. Lisons-le : « *J'introduisis, dans l'administration générale, plus d'ordre et plus d'économie. J'établis une surveillance plus sévère et plus active, je réduisis de beaucoup les prix des ouvrages et de la main-d'œuvre ; rien en un mot ne fut négligé pour assurer la prospérité de l'établissement. Sa marche devint plus régulière et ses progrès plus sensibles. Je me promis pour les années suivantes les plus heureux résultats de mes efforts.* » Il est secondé dans le domaine technique par Arnold Hubeaux à qui nous devons probablement, sans écarter la possibilité d'un apport personnel, la mise en œuvre d'innovations projetées par Joseph Wouters.

C'est ainsi que, tout en continuant la tradition du camaïeu bleu et l'usage de la polychromie en décor peint ou estampillé, on introduit le décor par transfert d'impression, surtout à l'encre noire, mais également à l'encre rouge, les pâtes et les engobes colorés, le décor à la barbotine.

La chute de l'Empire implique la perte du marché français. Du point de vue pragmatique et commercial de Bernard Lammens, il est urgent de s'adapter au nouveau contexte politique dès que celui-ci s'est stabilisé. Ainsi, le 1er octobre 1815, trois mois et demi après la bataille de Waterloo, il introduit une requête auprès de Guillaume Ier, en vue d'obtenir pour son établissement le titre de « *Manufacture royale* ». Cela lui est accordé par un arrêté royal du 29 août 1816. Les pièces portant une des marques correspondantes devraient donc être postérieures à cette date.

Pour satisfaire aux engagements pris dès la création de la compagnie « *B. L. et Cie* », Lammens avait été amené à contracter des dettes importantes au nom de cette société, en particulier auprès d'un banquier liégeois, Jacques Dubois. Incapable de rembourser, il subit un effet « boule de neige » financier, d'autant que le commerce avec la clientèle passée était désormais entravé par les nouvelles barrières douanières. La faillite de la compagnie est déclarée par le Tribunal de Commerce de Namur le 26 septembre 1823. Les bâtiments sont acquis par John Cockerill en 1828 et transformés en papeterie.

2 Faculté de rachat par le vendeur.

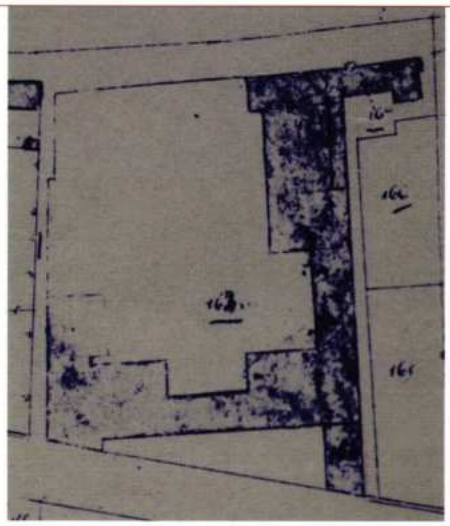
LE BÂTI

Comme nous l'avons vu plus haut, la construction des premiers bâtiments a été menée par Joseph Wouters entre 1800 et 1804, selon un plan préétabli. Lorsque Wouters écrit au Préfet du département de Sambre-et-Meuse, le 15 avril 1806, il précise : « *Il manque, pour achever l'entière construction de cette manufacture, un tiers du bâtiment parallèle à ceux qui existent déjà et ce sont ces bâtiments qu'il était indispensable d'achever parce qu'ils doivent former les fours à cuire le noir mat et les terres coloriées à l'instar de Wedgwood ; c'est dans ces bâtiments aussi qu'on doit construire les fouloirs et hachoirs qui abrègent tant de main-d'œuvre et diminuent le prix des produits* »[3]. On peut constater, tant sur le plan cadastral[4] et sur celui de l'atlas des chemins vicinaux[5] que sur les vues en élévation[6], que l'aile *ouest*, celle qui contient les fours, est nettement plus courte que l'aile située à l'est. Le projet de Wouters est sans doute resté inachevé, ce qui n'a pas empêché la production de pièces noires ou colorées. Quoi qu'il en soit, dans sa seconde grande manufacture, Wouters a mis en application de façon particulièrement efficace le souci de rationalisation dans l'organisation du travail, qui était déjà présent dans le plan de sa première fabrique et qui lui a certainement été inspiré par l'exemple anglais qu'il a pu analyser lors de son voyage dans le Staffordshire en 1783. Les matières qui entrent par le portail de l'aile *est*, situé à front de Meuse, sont traitées dans des ateliers successifs et amenées, sous forme de pièces manufacturées, vers l'aile *ouest* où elles sont cuites dans les fours qui y sont rassemblés[7]. Wouters est clairement un industriel. Ses successeurs Verdussen et Lammens le seront également.

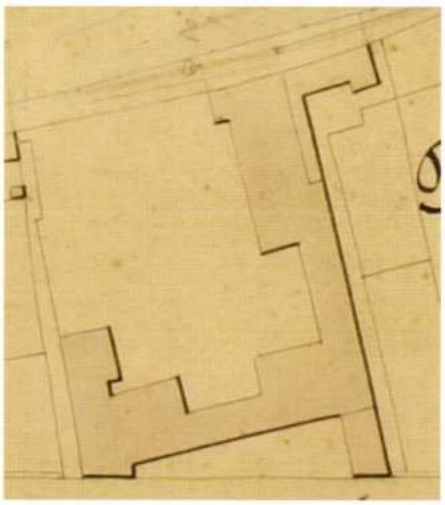
La comparaison entre les vues imprimées sur les deux faces de la grande soupière produite par Bernard Lammens en 1816 et les gravures de Toovey publiées en 1852 montre que la structure générale des bâtiments a été conservée, même si leur affectation a changé et que, de ce fait, de grandes cheminées, moins intégrées dans l'ensemble, ont été ajoutées.

Nous disposons de deux descriptions des bâtiments qu'il est intéressant de mettre en parallèle avec les vues que nous connaissons.

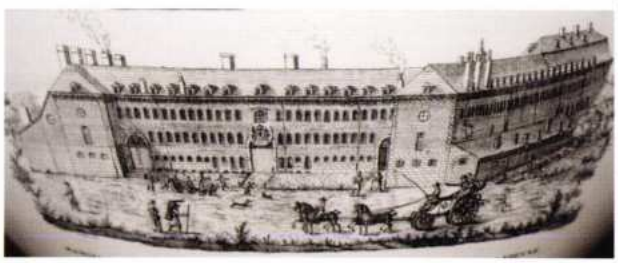
La première est de Bernard Lammens lui-même et accompagne la lettre qu'il adresse au Gouverneur de la Province de Namur le 12 juillet 1816[8] :



Détail du plan cadastral primitif d'Andenne, section G, Administration du Cadastre, Direction générale de Namur. Les parcelles de la seconde grande manufacture portent les n-ros 163 et 164.



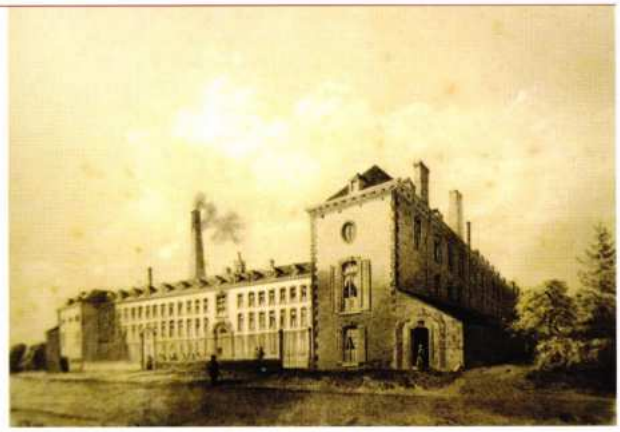
Atlas des chemins vicinaux d'Andenne, plan de détail n°3, Archives de la Ville d'Andenne.



Vue de la façade Sud de la Manufacture royale, le long de la chaussée de Namur à Huy. On remarquera au-dessus de la porte cochère le grand panneau circulaire portant les armes du royaume des Pays-Bas. Détail d'une première face du corps d'une soupière, décor à l'impression noire, Bernard Lammens et Cie, 1816, coll. privée.

Vue de la façade Nord de la Manufacture royale, faisant face à la Meuse. Détail d'une seconde face du corps d'une soupière, décor à l'impression noire, Bernard Lammens et Cie, 1816, coll. privée.

3 COURTOY, 1963, p. 65-70.
4 Administration du Cadastre, cf. ci-dessus.
5 *Atlas des chemins vicinaux*, cf. ci-dessus.
6 Soupière à l'impression noire (coll. part.). SIMONEAU et TOOVEY, 1852-1854 ; lithographies reproduites la première par MORDANT, 1993, p. 73 et la seconde par [GODIN], 1932, hors pagination (entre p. 38 et 39).
7 Voir également, à ce sujet, la contribution de M. Chr. Maire consacrée à Wedgwood.
8 AEN, Régime hollandais, 260, Notice statistique sur la grande manufacture de faïence à Andenne, province de Namur.



Vue en 1852 de la façade Sud de la manufacture devenue papeterie Godin. Lithographie extraite de SIMONEAU et TOOVEY, 1852-1854, conservée au Musée de la céramique d'Andenne.

Vue en 1852 de la façade Nord de la papeterie Godin. [GODIN], 1932, hors pagination.

« La façade du devant, longeant la grande route de Namur à Huy, ayant rez-de-chaussée et deux étages, est percée de soixante-douze croisées, sur une longueur de trois cents cinquante pieds. Les latérales en ont quatre cents, avec un magasin pour les matières premières, faisant face à la Meuse, ayant cent soixante-dix pieds de long sur soixante de large, supporté au centre par quatorze colonnes en pierre de taille, d'ordre toscan.
Ce bel établissement, construit sous le régime français, est proportionné à l'étendue des débouchés qu'offrait le vaste *Empire qui, naguère encore, semblait ne devoir pas finir. Sa construction a coûté plus de cinq cent mille francs ».*

La seconde est donnée dans une annonce publiée à l'occasion de la mise en vente de la manufacture en 1826[9] :
« Cette superbe manufacture est située au bord de la Meuse et sur la grande route de Liège à Namur. Elle peut, par sa distribution, convenir à l'établissement de toute espèce de fabrique ; elle se compose d'un rez-de-chaussée et de deux étages, avec appartements de maître ; logement de concierge, nombreux ateliers, cellules pour loger les ouvriers, belles caves, magasins, greniers immenses, grande cour, jardin, verger, etc. Il y a un grand nombre d'ustensiles propres à la fabrication de la faïence, qui font aussi partie de la vente. Tous les bâtiments sont neufs, construits à la moderne, en pierres et briques, et couverts en ardoises ».

LE PERSONNEL

En 1806, dans sa lettre au Préfet déjà citée, Wouters déclare qu'il occupe à ce moment 150 ouvriers alors que ce nombre est monté, quelques mois plus tôt, jusqu'à 180. Il précise les salaires selon les fonctions.
Les manœuvres gagnent 12 sols de France en hiver et 1 franc en été. Modeleurs, sculpteurs, statuaires, mouleurs, tourneurs, peintres et faiseurs de briques et cazettes sont payés à la pièce ; ils peuvent gagner jusqu'à 4 à 5 francs par jour d'été. Les enfourneurs et encasteurs ont 1 franc 50 par jour en été et un quart en moins en hiver.

Dans la déclaration qu'il dépose auprès de l'administration des contributions directes, datée du 8 juillet 1816, Bernard Lammens renseigne 92 ouvriers, dont 8 ont moins de quinze ans.[10]

Parmi les sculpteurs les plus renommés employés par Wouters, Jacques Richardot tient la première place. Il s'agit d'un retour, puisque Richardot avait déjà travaillé dans la première manufacture. Une notice particulière lui est consacrée dans le présent catalogue.

9 Annonce parue dans le « Luxemburger Wochenblatt », n°7, 18 février 1826. Information aimablement communiquée par M. Quentin Lammens.
10 Archives du Musée de la céramique d'Andenne, déclarations des patentables, année 1816.

Une des dernières œuvres de Jacques Richardot est la statue en pied de Bonaparte, en uniforme de Premier Consul, à laquelle ont été ajoutés, sur certains exemplaires, des symboles impériaux remplaçant ceux du Consulat. L'exemplaire impérial des Musées royaux d'Art et d'Histoire porte l'inscription gravée :
FAIT A ANDENNE DANS LA FABRIQUE DU SIEUR WOUTERS LE 2 THERMIDOR AN PREMIER DE L'EMPIRE FRANÇAIS FAIT PAR RICHARDOT PER[11].

Parmi les acquéreurs de cette œuvre, figure Jean Gosuin, le fabricant d'armes liégeois qui avait acheté l'abbaye de Neufmoustier à Huy[12]. L'inventaire des meubles conservés dans cette demeure, établi, les 28 et 29 novembre 1808, par le notaire Jacques Antoine Chapelle après le décès du propriétaire, mentionne « *un vase en porcelaine*[13] *d'Andenne, surmonté de la statue de Sa Majesté impériale, avec ses attributs de la souveraineté & de la guerre* » ; sa valeur est de trente francs[14]. Il est également question de « *deux figures de fayence d'Andenne, prisées vingt francs* », « *deux vases en porcelaine d'Andenne, dix francs* », « *trois vases en porcelaine d'Andenne, vingt francs* », « *un service de fayence d'Andenne, consistant en six douzaines d'assiettes, deux sauciers, quatre salières, une théière, quinze plats, deux terrines, le tout prisé cinquante francs* ».

La production de pièces décorées par la technique du transfert d'impression nécessitait la présence d'un graveur capable de reproduire des dessins sur des plaques en cuivre par la gravure en taille douce ou à l'eau-forte, ou encore par une combinaison des deux, puisqu'il n'existait pas à proximité d'Andenne d'atelier spécialisé comme Stone, Coquerel et Legros d'Anizy à Paris[15]. L'engagement d'un graveur assurait l'indépendance de la manufacture.

Bernard Lammens a trouvé en Jean Michel l'Evêque l'homme d'expérience qu'il lui fallait[16]. Quant aux ouvriers imprimeurs, nous ignorons leur provenance. Ont-ils été recrutés grâce aux relations de la famille Verdussen qui a joué un rôle important dans l'histoire de l'imprimerie anversoise ? Peut-être.

Statue en pied de Napoléon, en uniforme de Premier Consul avec des symboles impériaux, posée sur un socle orné de trophées militaires, faïence fine, attr. à Jacques Richardot, attr. à la seconde grande manufacture d'Andenne, période Joseph Wouters, H 79 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 306, APC.21713.

Statue en pied de Napoléon, en uniforme de Premier Consul avec des symboles impériaux, faïence fine partiellement polychrome, attr. à Jacques Richardot, attr. à la seconde grande manufacture d'Andenne, période Joseph Wouters, H 50 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Croix, Namur, inv. AHC 120.

Statue en pied de Napoléon, en uniforme de Premier Consul avec des symboles impériaux, posée sur un socle orné de trophées militaires, faïence fine polychrome, attr. à Jacques Richardot, attr. à la seconde grande manufacture d'Andenne, période Joseph Wouters, H 76 cm, coll. privée.

11 MARIEN-DUGARDIN, 1975, p. 206.
12 BARE, 1981, tome II, p. 338-339.
13 Le notaire ne fait pas la différence entre la porcelaine et la faïence fine.
14 AEL, Notaire J. A. Chapelle, 1808.
15 DE PLINVAL DE GUILLEBON, 1985, p. 146-147.
16 Cité par TROBEC, 1980, p. 71.

L'Evêque est né à Soissons vers 1776[17]. Nous ignorons quelle a été sa formation initiale. Les actes de naissance et de baptême de son fils Henry, le 4 janvier 1805 à Lunéville, nous apprennent qu'il est peintre en miniature et que son épouse est Marie Madeleine Domgermain. Il leur naît un autre fils, Prosper, le 5 septembre 1806 à Longwy. Jean Michel est alors peintre en faïence à la manufacture de Charles Regnier et est domicilié à Longwy Bas[18]. On le retrouve graveur à Andenne lorsqu'il est témoin à la naissance d'un fils de Hubert Joseph Fossion, tourneur, le 8 août 1816, année où il signe la gravure des deux vues de la manufacture Lammens. Il rend la pareille à son ami Fossion, le 9 octobre 1817, en le choisissant pour parrain au baptême d'un nouveau fils, Hubert Joseph Denis L'Evêque. En 1820, le 22 avril et le 9 août, il est à nouveau qualifié de peintre et habite à Andenelle avec son épouse quand décède leur fils Henry, peintre lui aussi; puis naît une fille Anne Marie Eugénie. La mise en faillite de l'entreprise en 1823 sonne le glas définitif de l'engagement andennais de Jean Michel L'Evêque ; peut-être même est-il parti plus tôt entre 1820 et 1823 ? En tout cas, il ne part pas seul. Il emmène avec lui son ami Hubert Joseph Fossion et leurs deux familles. Leur destination est Choisy-le-Roi où les frères Paillart appliquent la technique du transfert d'impression qu'ils ont tout d'abord sous-traité chez Dorival et Méry au 39 de la rue Montmartre à Paris[19]. C'est à nouveau l'état civil qui nous permet de pister nos voyageurs : Hubert Joseph Fossion a un fils, Louis Auguste Joseph, le 11 décembre 1825 à Choisy-le-Roi où il est ouvrier faïencier et, bien sûr, un des témoins est Jean Michel Levêque, « graveur en faïence ». Cinq mois plus tard, Jean Michel décède à Paris, le 11 mai 1826, à l'Hôtel-Dieu où il a été hospitalisé. Le décès est transcrit à l'état civil de Choisy-le-Roi le 1er juillet 1826.

17 Les prénoms usuels semblent être Jean Michel, bien que, régulièrement, le graveur soit nommé Jean Nicolas Michel. Lorsqu'il est témoin à la naissance d'un fils de Hubert Joseph Fossion à Andenne le 8 août 1816, il est âgé de 40 ans (état civil d'Andenne) ; on en déduit qu'il serait né vers 1776 ; les mentions de son âge dans d'autres actes d'état civil corroborent cette hypothèse. Le lieu de naissance, Soissons, est mentionné dans divers actes de baptême à Andenne ; l'épouse est dite de Nancy. Malheureusement, l'acte de naissance de Jean Michel doit avoir été détruit lors de l'explosion de la poudrière de Soissons en 1815 et ne figure pas parmi ceux qui ont été reconstitués.

18 Charles Pierre Dominique Regnier, âgé de 40 ans, manufacturier en faïence et domicilié à Longwy Bas, est témoin à la déclaration de naissance de Prosper Levêque. Il est cité dans MAIRE, 2009, p. 212. Prosper Levêque sera lui-même graveur à Saint-Clément, ainsi que sa fille Amélie Julia ; ils sont cités par ROUSSEL et LICOURT.

19 Sur la technique d'impression appliquée dans cette faïencerie, voir NAUDIN, 1980, p. 76 et MAIRE, 2009, p. 363-366.

LES MARQUES

L'étude détaillée des marques de la seconde grande manufacture est en cours et donnera lieu à une publication ultérieure. Voici la classification que nous proposons. Elle repose sur les pièces qui nous sont connues et ne tient, évidemment, pas compte des ratés et des imprécisions liées à la difficulté d'apposition des cachets. Toutes ces marques sont en creux.

Période A – 1800-1805 – Joseph Wouters

2A.01

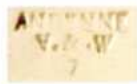
2A.02

2A.03

2A.04

Période B – 1805-1806 – Jean-Pierre Verdussen et Joseph Wouters

2B.01


2B.02a

2B.02b

2B.03

Période C – 1807-1823 – Bernard Lammens & Cie

2C.01

2C.02

2C.03

2C.04

2C.05

2C.06

2C.07

LA PRODUCTION

La lettre que Wouters envoie au Préfet du département en 1806 est, une fois de plus, une source documentaire importante pour identifier l'étendue de la fabrication. Il décrit tout d'abord le domaine général dans lequel se situe, à ses yeux, l'ensemble de sa production : « *dix différentes sortes de produits depuis la poterie brune jusqu'au cailloutage, dit demi-porcelaine, en émail de blanc fin pour le réverbère* ».

Voici les dix catégories qu'il définit :
« *1. Le brun, en émail de blanc coulé en dedans, terre poreuse à aller sur le feu ;*
2. La faïence ordinaire, blanche et peinte ;
3. La terre anglaise, en blanc couleur crème, peinte et non peinte ;
4. La même terre, en émail blanc, bleu, paille, marron et jaspé ;
5. La fine poterie blanche, dite terre à pipe commune, en blanc et bleu, comme le bol à punch envoyé à l'exposition ;
6. La terre de pipe plus raffinée, dite cailloutage combiné comme le petit vase de l'exposition ;
7. Le brun foncé, terre anglaise, comme un service à café à l'exposition ;
8. Le noir bronzé, terre anglaise, comme un service à thé sub 5° à l'exposition ;
9. Le noir brillant, terre anglaise, comme un service complet sub 1°, 2°, 3°, 4°, 6° à l'exposition.
10. Le noir mat, bleu et paille, à l'instar de Wedgwood, dont on promet des échantillons pour l'exposition de l'année prochaine ».

Notons que la mention d'un bol à punch montre que cette forme correspond à une pièce de prestige, peinte en camaïeu bleu.

L'exposition à laquelle il est fait allusion dans la lettre de Wouters est l'Exposition des Produits de l'Industrie française organisée par décret impérial à l'Hôtel des Ponts-et-Chaussées à Paris en septembre et octobre 1806. Il y présente dix-huit échantillons, parmi lesquels ceux qu'il cite dans sa lettre. Le commentaire du Bureau des Arts et Manufactures est d'emblée élogieux : « *Cette faïence a été trouvée fort belle, de bonne qualité et d'un prix modique* »[20]. Le jury qui examine les produits attribue à Wouters une mention honorable pour sa « *faïence noire qui, par sa solidité et par la manière dont elle soutient le passage du chaud au froid, mérite d'être honorablement mentionnée* »[21]. On remarquera qu'il est le seul fabriquant du département de Sambre-et-Meuse récompensé dans la section « *Faïence noire* » ; par contre, dans la section « *Terre de pipe* », il n'en est aucun.

Le 23 mars 1809, Jean-Pierre Verdussen écrit au maire d'Andenne dans le cadre de l'enquête des préfets dont il a été question plus haut[22]. Il répond assez longuement, au nom de la Compagnie Bernard Lammens, à la demande qui est faite aux fabricants de suggérer à l'administration des moyens d'améliorer leur production, tant au point de vue économique que de l'hygiène, en évitant l'emploi du plomb et de l'étain dans les couvertes et les émaux. Il précise que les cuissons se font au maximum à environ cent « *degrés* », ou divisions, du pyromètre de Wedgwood[23], et que la nature de la terre de pipe d'Andenne ne permet pas, à sa connaissance, de porter les cuissons à une température plus élevée, sous peine de voir les matières se colorer sous l'effet du fer qu'elles contiennent : le blanc virerait vers le rouge ; quant aux vernis, ils jauniraient. Manifestement, dans l'esprit de Verdussen, l'abandon du plomb et de l'étain au profit d'autres métaux, nécessiterait une augmentation des températures de cuisson et l'utilisation d'une autre terre que celle d'Andenne, ce qui diminuerait sensiblement la rentabilité de la manufacture. Il envoie, pour examen par Alexandre Brongniart, directeur de la manufacture de Sèvres, trois échantillons d'argile andennaise de différentes qualités.

Au cours de cette même année 1809, le tarif des productions de la manufacture est imprimé et, sans doute, diffusé parmi la clientèle potentielle, sous le titre « *Prix courant des principaux articles de la nouvelle manufacture de fayence en terre de pipe &c de Bernard Lammens et Compagnie à Belgrade sur Meuse, près de Namur, Département de Sambre et Meuse* »[24]. On y retrouve une terminologie qui avait déjà cours en 1786 dans la 1ère grande manufacture et qui est celle des fabricants et des marchands de l'époque. Remarquons tout d'abord que les dimensions des « *articles* » sont exprimées, cette fois, en grandeurs numérotées (des plus grandes aux plus petites) ou en pouces, c'est-à-dire sous une forme plus commerciale que les « *pièces* » ou les variantes du « nantois » utilisées dans les inventaires andennais antérieurs. Ensuite, nous y voyons apparaître le terme « soupière » associé à celui de « terrine » qui, lui, est attesté depuis les premiers temps de la faïence andennaise. Les articles sont présentés en trois versions : blanc uni, peinture et bleu ordinaires, peinture et bleu fins ; la technique de l'impression n'existe pas encore à Andenne. Une importance spéciale est accordée au noir en vernis, façon anglaise, et aux faïences communes en blanc ou en brun. Les prix sont donnés en argent tournoi de France, sachant que le premier choix coûte 20% de plus et que le rebut, comme partout ailleurs, se vend à un prix à convenir. L'imperfection n'est pas rejetée, comme on peut, du reste, le constater dans les collections conservées.

Les marchandises peuvent être acquises directement à la manu-

20 *Notices sur les objets envoyés à l'Exposition des Produits de l'Industrie française rédigées et imprimées par ordre de S. E. M. de Champagny, Ministre de l'Intérieur*, Imprimerie impériale, Paris, 1806, p. 251.
21 *Rapport du Jury sur les Produits de l'Industrie française présenté à S. E. M. de Champagny, Ministre de l'Intérieur, précédé du procès-verbal des opérations du Jury*, Imprimerie impériale, Paris, 1806, p. 192, n°540. Les notices et le rapport sont cités par SANCHEZ, 2005, p. 1722.

22 DUBUS et PANNEQUIN, 1999, p. 245-246.
23 On trouvera une description du pyromètre de Wedgwood dans BOYER, 1827, p. 347-352.
24 AEN, Département de Sambre-et-Meuse, 144.

Tarif de la manufacture Bernard Lammens et Cie, 3 pages, 1809, AEN, Département de Sambre-et-Meuse, 144.

PRIX COURANT

Des principaux Articles de la nouvelle Manufacture de Fayence en terre de pipe &c. de BERNARD LAMMENS et Compagnie à Belgrade sur Meuse, près de Namur, Département de Sambre et Meuse. Le tout en argent tournois de France, et aux conditions mentionnées ci-bas.

DÉNOMINATION DES ARTICLES.	Grandeur.	Blanc uni. En sortes.	Peinture et Bleu ordinaires. En sortes.	Peinture et Bleu fins. En sortes.
Aiguière et son bassin (dite *Lavabo*)	1re	£ 4 » —	£ 5 » —	£ 6 » —
dito dito	2me	3 » 5	4 » 10	5 » —
Assiettes formes anglaises, diverses		3 » 18	4 » —	5 » —
Assiettes dito ordinaires, dito		3 » —	3 » 17	4 » 10
Assiettes dito dito à beurre.		2 » —	2 » 17	3 » 7
Bénitier, formes diverses		1 » 4	1 » 6	1 » 10
Boëte à beurre		1 » 16	2 » —	2 » 10
dito à sucre, forme anglaise, avec cuiller percée		2 » 10	3 » —	3 » 10
Cafetière	1re	2 » 15	3 » 5	4 » 10
dito	2me	2 » 12	3 » —	4 » —
dito	3me	2 » 8	2 » 15	3 » 10
dito	4me	2 » —	2 » 8	2 » 15
Canettes litre	1re	— » 18	1 » 4	1 » 10
Canettes pinte	2me	— » 12	— » 17	1 » 2
Canettes demi-litre	3me	— » 10	— » 14	— » 18
Canettes demi-pinte	4me	— » 7	— » 10	— » 13
Canettes sans mesure fixe	5me	— » 5	— » 7	— » 9
Compotier		1 » —	1 » 5	1 » 10
Coquetier		— » 5	— » 7	— » 9
Cuiller à soupe	1re	1 » —	1 » 10	1 » 15
Cuiller dito	2me	— » 18	1 » 5	1 » 10
Cuiller à sucre, percée		— » 10	— » 12	— » 15
Ecritoire, formes diverses		2 » —	2 » 10	3 » —
Ecuelles et son assiette (forme de Terrine)	1re	2 » —	2 » 10	3 » —
Ecuelles dito dito	2me	1 » 15	2 » 5	2 » 15
Ecuelles dito dito	3me	1 » 10	1 » 18	2 » 5
Jattes	1re	1 » —	1 » 5	1 » 10
Jattes	2me	— » 16	1 » —	1 » 5
Jattes	3me	— » 14	— » 18	1 » 2
Jattes	4me	— » 10	— » 14	— » 18
Jattes	5me	— » 8	— » 10	— » 13
Moutardier sur plateau	1re	1 » —	1 » 5	1 » 10
dito simple	2me	— » 15	— » 17	1 » 2
Paniers à fruit et plateaux.	1re	5 » —	6 » —	7 » —
Paniers à fruit et plateaux.	2me	4 » 10	5 » 5	6 » —
Paniers à fruit et plateaux.	3me	4 » —	4 » 10	5 » —
Paniers à fruit et plateaux.	4me	3 » 10	4 » —	4 » 10
Plat à barbe	1re	1 » 10	2 » —	2 » 10
dito dito	2me	1 » 5	1 » 13	2 » —
Plats oval 18 pouces, rond 15	1re	4 » —	5 » —	6 » —
Plats dito 17, dito 14	2me	3 » 5	4 » —	5 » —
Plats dito 16, dito 13	3me	2 » 8	3 » —	3 » 15
Plats dito 15, dito 12	4me	1 » 10	2 » 5	3 » —
Plats dito 14, dito 11	5me	1 » 5	1 » 13	2 » 1
Plats dito 13, dito 10	6me	1 » —	1 » 8	1 » 14

Tarif de la manufacture Bernard Lammens et Cie, 3 pages, 1809, AEN, Département de Sambre-et-Meuse, 144.

DÉNOMINATION DES ARTICLES.		Grandeur.	Blanc uni. En sortes.	Peinture et Bleu ordinaires. En sortes.	Peinture et Bleu fins. En sortes.
Plats percés à poisson.	oval et rond 14 pouces	1re	£ ‑ 2 ‑ 10	£ ‑ 3 ‑ —	£ ‑ 3 ‑ 10
	dito et dito 13	2me	1 ‑ 15	2 ‑ 5	2 ‑ 15
	dito et dito 12	3me	1 ‑ 4	1 ‑ 10	2 ‑ —
	dito et dito 10	4me	1 ‑ —	1 ‑ 5	1 ‑ 10
	dito et dito 9	5me	— ‑ 15	1 ‑ —	1 ‑ 5
Poivrier		1re	— „ 15	— „ 17	1 „ 4
Pots de nuit	rond et oval	1re	2 „ 16	3 „ 10	4 „ —
	dito et dito	2me	2 „ 10	3 „ —	3 „ 10
	dito et dito	3me	2 „ —	2 „ 10	3 „ —
Pot à bierre		1re	2 „ 8	3 „ —	3 „ 10
dito dito		2me	2 „ —	2 „ 10	3 „ —
Pot à jus			— „ 15	— „ 17	1 „ —
Pots à fleurs et Sous-Coupes.	la couple	1re	4 „ —	4 „ 15	6 „ —
	dito	2me	3 „ 5	4 „ —	5 „ —
	dito	3me	2 „ 15	3 „ 5	4 „ —
	dito	4me	2 „ 6	2 „ 15	3 „ 10
Pots au lait		1re	1 „ 4	1 „ 10	1 „ 15
		2me	1 „ —	1 „ 5	1 „ 10
		3me	— „ 15	1 „ —	1 „ 5
		4me	— „ 12	— „ 16	1 „ —
Rafraichissoirs		1re	4 „ 15	5 „ 10	6 „ 10
		2me	4 „ —	4 „ 15	5 „ 10
		3me	2 „ 10	3 „ —	4 „ —
Raviere en bateau.		1re	— „ 9	— „ 12	— „ 15
		2me	— „ 7	— „ 10	— „ 13
Saladiers	rond et carré	1re	2 „ 10	3 „ 5	3 „ 15
	dito et dito	2me	2 „ —	2 „ 15	3 „ 5
	dito et dito	3me	1 „ 10	2 „ 5	2 „ 15
	dito et dito	4me	1 „ 6	1 „ 14	2 „ 5
Salières	double	1re	1 „ —	1 „ 5	1 „ 10
	ronde unie	2me	— „ 10	— „ 12	— „ 15
	à pieds	3me	— „ 15	1 „ —	1 „ 5
Saucières et Plateaux.	à double et simple anse.	1re	1 „ 10	1 „ 18	2 „ 5
		2me	1 „ 5	1 „ 13	2 „ —
		3me	1 „ —	1 „ 7	1 „ 13
Sucriers		1re	1 „ —	1 „ 5	1 „ 10
		2me	— „ 17	1 „ 1	1 „ 5
		3me	— „ 15	— „ 18	1 „ 1
		4me	— „ 13	— „ 15	— „ 18
Tasses	à anse.		4 „ —	4 „ 15	6 „ —
	rondes unies		1 „ 15	3 „ 10	4 „ 10
	dito dito (petites)		1 „ 10	3 „ —	3 „ 10
Terrines ou Soupières avec Plat.	ovale ou ronde	1re	9 „ —	12 „ —	15 „ —
	dito ou dito	2me	8 „ —	10 „ —	12 „ —
	dito ou dito	3me	7 „ —	9 „ —	10 „ 10
	dito ou dito	4me	6 „ —	7 „ 10	9 „ —
Théières	ovale ou ronde	1re	1 „ 10	1 „ 17	2 „ 5
	dito ou dito	2me	1 „ 5	1 „ 12	2 „ —
	dito ou dito	3me	1 „ 1	1 „ 10	1 „ 15
	dito ou dito	4me	— „ 18	1 „ 4	1 „ 10

Tarif de la manufacture Bernard Lammens et Cie, 3 pages, 1809, AEN, Département de Sambre-et-Meuse, 144.

NOIR EN VERNIS, FAÇON ANGLAISE.

Dénomination des Articles.	Grandeur.	En sortes.	Dénomination des Articles.	Grandeur.	En sortes.
Cafetières	1re	£ ℔ 3„17	Sucriers	1re	£ ℔ 1„ 6
	2me	3„12		2me	1„ 2
	3me	3„ 5		3me	1„—
	4me	2„10			
Théières	1re	1„17	Jattes	1re	1„—
	2me	1„12		2me	-„18
	3me	1„ 6	dito à anse	3me 4me	-„16
	4me	1„ 2			
Pots au lait	1re	1„10	Moutardier		-„18
	2me	1„ 6	Salière		-„16
	3me	1„ 2			
	4me	1„—			
dito à crême.	5me	-„18			

PRIX DES FAYENCES COMMUNES

EN BLANC.

Leur dénomination.	Grandeur.	Livres tournois.
Assiettes ordinaires		2„10
Assiettes à beurre		2„—
Aiguière et son bassin		2„10
Bénitier		-„ 5
Bidets	1re	4„—
dito	2me	3„10
Litre		-„11
Demi-Litre		-„ 6
Plats à l'eau, profonds	1re	-„15
	2me	-„13
	3me	-„10
	4me	-„ 8
Plats à barbe		-„15
Pots à l'eau	1re	1„ 2
	2me	-„15
	3me	-„11
	4me	-„ 8
Pots de nuit,	1re	1„ 8
	2me	1„ 4
	3me	1„—
	4me	-„16
Saladiers	1re	1„ 7
	2me	1„ 2
	3me	1„—
	4me	-„16
Pots de chaise,	1re	5„—
	2me	4„10
	3me	3„18
	4me	3„—
Pots à confiture et d'Apothicaire.	1re	-„ 7
	2me	-„ 6
	3me	-„ 5
	4me	-„ 4
	5me	-„ 3
	6me	-„ 2
	7me	-„1½

EN BRUN.

Leur dénomination.	Grandeur.	Livres tournois.
Cafetières	1re	1„ 6
	2me	1„ 2
	3me	-„18
Casseroles	1re	1„ 6
	2me	1„ 2
	3me	-„18
	4me	-„15
Coquemars	1re	1„ 6
	2me	1„ 2
	3me	-„18
Cocottes et Panettes	1re	-„ 7
	2me	-„ 6
	3me	-„ 5
	4me	-„ 4
Litre		-„ 9
Demi-Litre		-„ 5
Pots au lait	1re	-„ 9
	2me	-„ 7
Pots à l'eau.	1re	-„18
	2me	-„15
	3me	-„ 9
	4me	-„ 8
Pots de chaise	1re	4„10
	2me	3„18
	3me	3„—
	4me	2„10
Terrines (dites écuelles)	1re	2„—
	2me	1„13
	3me	1„ 5
	4me	-„16
	5me	-„12
Théières	1re	-„15
	2me	-„12
Sucriers	1re	-„ 5
	2me	-„ 4
Jattes	1re	-„ 5
	2me	-„ 4

OBSERVATIONS.

Le premier choix se prend avec 20 pour cent d'augmentation.
Pour le rebut on traite de gré à gré.
Ces Marchandises s'obtiennent à la Manufacture même.
à Gand, chez LAMMENS-HEYNAN.
à Bruxelles, chez VERDUSSEN DE WEVER.
On y exécute tout dessin commandé.
L'on y trouve aussi un assortiment de Services complets.

CONDITIONS.

La Marchandise se prend dans les Magasins respectifs, et n'en sort qu'aux dépens et risques de l'Acheteur.
On accorde trois mois de terme contre l'acceptation de l'Acheteur suffisamment connu.
On alloue 3 pour cent d'escompte pour payement comptant, sur factures important deux cent livres tournois.
Ces Conditions sont de rigueur et seront strictement suivies.

facture ou encore dans les dépôts établis au domicile des deux associés : à Gand, chez Lammens-Heyman[25], ou à Bruxelles, chez Verdussen-De Wever[26].

La notice que Bernard Lammens adresse au Gouverneur de la province le 12 juillet 1816, déjà citée, nous apprend que, depuis peu, sa manufacture pratique avec succès la technique de l'impression sur émail. L'information est importante puisqu'elle permet de dater le début de cette fabrication et qu'elle en précise le mode.

« *Les productions de cet établissement sont de différentes natures ; on y fabrique en poteries fines et communes, blanches ou peintes, rouges, jaunes et noires, tout ce qui tient à la vaisselle et aux ornements de cheminée et joint à l'avantage de la solidité et de la beauté des formes, qui les distinguent si éminemment des autres productions de ce genre de ce pays, celui du bon marché.*

Indépendamment de ses productions ordinaires, le propriétaire de cet établissement, toujours soigneux à leur donner de nouveaux reliefs, vient de prouver que, quoique les anglais et les français soient ses devanciers dans le genre d'imprimer sur émail, il possède cet art de manière à ne pas craindre la comparaison. En effet, il a fait dernièrement des pièces de toute beauté et d'un fini remarquable, tant sous le rapport de l'élégance des formes, de la blancheur et de l'émail, que de la netteté de l'impression. En un mot cet établissement est le premier en cette espèce du royaume »[27].

Grâce à la participation de Bernard Lammens à l'Exposition du Produit de l'Industrie nationale organisée à Gand en juillet 1820, nous avons une liste des pièces dont la manufacture souhaite faire la promotion[28]. Les impressions noires sont présentes, avec une impression rouge plus énigmatique, de même que l'indémodable bol à punch, mais une attention particulière semble être portée aux fonds dits nankin ainsi qu'aux bandes et aux reliefs blancs. La couleur nankin est une variante du jaune ; or le jaune lui-même est cité ; on peut s'interroger sur la possibilité que Lammens qualifie de nankin des pièces que les collectionneurs, plus tard, ont baptisées « saumon », sans que cette dénomination ne soit attestée dans des documents d'archives contemporains de leur fabrication.

Voici quelles étaient les pièces exposées :
1. Un bol à punch et son plateau ;
2. Une soupière et son plateau, et deux petits plateaux en impression noire ;

Service à café, pâte de couleur dite saumon, décor blanc à la barbotine, attr. Bernard Lammens et Cie, coll. privée.

3. Une soupière et son plateau, en peinture ordinaire bleue ;
4. Une aiguière et son bassin, en impression rouge ;
5. Une aiguière et son bassin, fond nankin, ornée en relief blanc ;
6. Une aiguière et son bassin, fond nankin, à bande blanche ornée en noir ;
7. Un couple de jasmins, fond nankin, ornés en relief blanc ;
8. Un couple de jasmins, fond nankin, à bande blanche ornée en noir ;
9. Un couple de jasmins, fond gris, à bande blanche ornée en noir ;
10. Un couple de jasmins de pots de fleur, fond gris, à bande blanche ornée de noir ;
11. Un service de cinq pièces nankin et blanc intérieurement ;
12. Deux couples de vases, jaune et gris, ornés en reliefs blancs.

La participation à l'exposition est un succès puisque Bernard Lammens obtient une médaille de bronze et reçoit le commentaire suivant : « *Cet établissement se fait remarquer par la variété et le bon goût de ses productions ; les couleurs y sont employées avec beaucoup d'éclat ; le procédé de l'impression y est connu et mis en usage avec succès. Les objets offerts à l'exposition de Gand ne laissent rien à désirer sous tous les rapports* »[29]. En 1820, les perspectives sont donc favorables et cette reconnaissance officielle n'augure en rien la faillite qui surviendra trois ans plus tard.

LA DÉCORATION

La décoration peinte

Les premiers décors de Joseph Wouters dans sa nouvelle manufacture assurent à la fois la continuité et l'innovation : la continuité, par exemple par le camaïeu bleu et la brindille de Chantilly, et l'innovation, principalement, par l'épuration des formes, par des décors adaptés aux nouveautés du Consulat et de l'Empire ainsi que par la polychromie.

25 Bernard François Lammens et son épouse, Sophie Heyman, tiennent commerce en Quaedham à Gand. On se reportera, à leur sujet, à la notice biographique rédigée par M. Quentin Lammens dans le présent catalogue.
26 Jean-Pierre Verdussen épouse Antoinette Jeanne De Wever à Bruxelles, paroisse Saint-Géry, le 9 juillet 1793. Ils habitent rue des Chats où ils possèdent un moulin et une fabrique de savon noir.
27 AEN, Régime hollandais, 260, *Notice statistique sur la grande manufacture de faïence à Andenne, province de Namur.*
28 AEN, Régime hollandais, 79.
29 L. F. D., *Le guide aux manufactures ou exposition complète des produits de l'industrie nationale du royaume des Pays-Bas*, Bruxelles, 1821, p. 53.

La brindille de Chantilly représente une valeur sûre. Elle se poursuit sous Bernard Lammens. Le décor au trèfle n'est pas non plus abandonné.

Une soupière, dédicacée d'un double monogramme en camaïeu bleu, présente un style qui n'est pas sans rappeler, en moins aérien peut-être, certaines pièces de la manufacture de Creil[30]. Nous lui associons celle de forme semblable, non marquée, si ce n'est d'une lettre en creux qui pourrait être un N ou l'ébauche d'une autre lettre, portant la signature d'Arnold Bonhivers et la date du 1er janvier 1806[31]. Dans la palette des camaïeux bleus, on trouve également des variantes du décor à la rose[32].

Assiette, faïence fine glaçurée, motif central au trèfle en camaïeu bleu, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.06, D 24,5 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, rose en camaïeu bleu, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.03, coll. privée.

Soupière, faïence fine glaçurée, monogramme dans un cartouche surmonté d'instruments de musique, camaïeu bleu, Joseph Wouters, marque 2A.02, H 25 cm, L 34,9 cm, coll. privée.

30 On comparera cette soupière à celles publiées par MAIRE, 2009, p. 209 et 210.

31 Cette pièce est conservée au Musée de la céramique d'Andenne (voir catalogue raisonné). Arnold Bonhivers a été baptisé à Andenne le 28 décembre 1787. Il venait donc de fêter ses 18 ans à l'orée de l'année 1806. Les monogrammes MB et AH, représentés dans des médaillons et surmontés d'une couronne nuptiales, sont ceux de ses parents, Michel Joseph Bonhivers et Marie Agnès Joseph Hubeaux, qui se sont mariés à Andenne le 10 septembre 1787. Cette pièce est publiée dans DENGIS et GENARD, 1978, p. 82 et 83 ; on notera cependant qu'il y a, dans cet ouvrage, confusion entre le fils et ses parents.

32 L'une figure dans le catalogue raisonné.

On rencontre, également, la frise « à l'anneau », formée de l'entrelacs d'un ruban étroit et d'un filet ponctué de trois croix, accompagnée en bordure d'un double filet, qui se retrouve à Vaudrevange, Lunéville ou Saint-Clément[33]. Ce décor doit être apprécié par la clientèle puisqu'il se retrouve au cours de chacune des trois périodes de la manufacture depuis Joseph Wouters jusqu'à Bernard Lammens.

Assiette, faïence fine glaçurée, frise à l'anneau, camaïeu bleu, Joseph Wouters, marque 2A.02, D 23,8 cm, coll. privée.

Plat, faïence fine glaçurée, frise à l'anneau, camaïeu bleu, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.03, coll. privée.

Ecritoire, faïence fine glaçurée, frise à l'anneau, camaïeu bleu, Verdussen et Wouters, marque 2B.02a, H 7,2 cm, L 29 cm, l 17,6 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Croix, Namur, inv. AHC 57.

33 MAIRE, 2009, p. 330-333.

D'autres frises en camaïeu bleu font leur apparition : frises à l'épi, au laurier, à la chenille, aux clochettes suspendues à des arceaux, bleus ou manganèse, ou encore aux ondulations rythmées par de gros points, essentiellement chez Bernard Lammens. Un large bandeau formé de feuilles disposées verticalement sur deux rangs, recouvrant une grande partie de l'aile, est également attesté sur un plateau, comme on peut le voir dans le catalogue raisonné ; son inspiration est semblable à celle du décor d'une soupière de Mathieu Servais présentée plus haut. On trouve aussi une guirlande à l'estampille, formée de demi-cercles accolés.

Aiguière et son bassin, faïence fine glaçurée, frise à l'épi, camaïeu bleu, Verdussen et Wouters, aiguière : marque 2B.01, H 28,7 cm, L 18,7, bassin : marque 2B.02b, L 41,2 cm, l 24,8 cm, coll. privée.

Soupière, faïence fine glaçurée, frise au laurier, camaïeu bleu, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.04, H 32,5 cm, L 29 cm, l 24,5 cm, coll. privée.

Plat ovale, faïence fine glaçurée, frise au laurier fleuri, camaïeu bleu, monogramme JPV ou PV (peut-être les initiales de Jean-Pierre Verdussen) dont les lettres sont parsemées de petites tiges ponctuées vertes, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.03, L 22,7 cm, l 16,3 cm, coll. privée.

Plat, faïence fine glaçurée, frise à la chenille, camaïeu bleu, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.05, D 31,9 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 124, APC.21532.

Assiette, faïence fine glaçurée, frise aux clochettes suspendues à des arceaux, camaïeu bleu, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.03, D 24,8, coll. privée.

Assiette, guirlande à l'estampille, formée de demi-cercles accolés, bleu, marque 2C.06, D 24 cm, coll. privée.

Ensemble de six pots à crème posés sur un présentoir, frise aux ondulations végétales, rythmées par de gros points autour desquels elles s'enroulent, camaïeu bleu, Bernard Lammens et Cie, pots : H 7,5 cm, présentoir : marque 2C.03, L 22,6 cm, l 16,5 cm, coll. privée.

Parmi les nouveautés, dès la période Wouters, on notera le décor au barbeau ou bleuet. Il est présenté aussi bien en camaïeu bleu sur vernis onctueux que dans des versions à la polychromie discrète ou plus exubérante. Il accompagne également des pièces sophistiquées qui allient fleurs[34], fruits, animaux, chimère ou figure humaine en relief, comme sur une cafetière à l'aspect fantastique ou un beurrier dont le couvercle est illustré par une vache en relief[35]. Un motif à l'éponge entoure le barbeau sur une terrine par un jaune moucheté du bleu et du vert de la fleur et de son feuillage ; un essai de peinture à l'éponge similaire peut se voir sur une saucière, présentée dans le catalogue raisonné, sous la forme d'un bandeau qui suit le bord et d'un autre qui recouvre le pied.

Terrine sur présentoir, faïence fine glaçurée, décor au barbeau en camaïeu bleu sur fond blanc, Joseph Wouters, terrine : marque 2A.02, H 25 cm, L 33 cm, présentoir : marque 2A.02, L 38 cm, coll. privée.

Terrine sur présentoir, faïence fine glaçurée, décor au barbeau polychrome dans des médaillons entourés d'un motif jaune moucheté à l'éponge du bleu de la fleur et du vert de son feuillage, Joseph Wouters, marque 2A.02, terrine : L 28,6, l 22,1, présentoir : L 37,6, l 30,1, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Croix, Namur, inv. AHC 265.

Terrine, faïence fine glaçurée, décor au barbeau polychrome (fleur bleue et feuillage vert) sur fond blanc, Joseph Wouters, marque 2A.02, L 28,8 cm, l 22,1 cm, Musée communal, Huy.

Soupière sur présentoir, faïence fine glaçurée, décor au barbeau polychrome (fleur bleue et feuillage vert) sur fond blanc, Verdussen et Wouters, soupière : H 30 cm, L 43 cm, présentoir : marque 2B.02a, L 51 cm, coll. privée.

Cafetière, faïence fine glaçurée, décor au barbeau polychrome (fleur bleue et feuillage vert) sur fond blanc, anse représentant le combat d'une chimère chevelue et d'un reptile fantastique enlacés tête-bêche, buse rehaussée de vert, garnie de palmettes à la base et terminée par un cri de femme, prise de couvercle en forme de tortue, Joseph Wouters, marque 2A.02, H 30,6 cm, D 14,6 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Croix, Namur, inv. AHC 205.

34 Comme sur le couvercle d'une bonbonnière mentionnée dans le catalogue raisonné.

35 On trouvera ce beurrier dans le catalogue raisonné.

Une variante florale est connue sous le nom « myosotis », elle aussi attestée dès la première période et au-delà, ainsi qu'une version plus simple où l'absence de fleur justifie le camaïeu bleu.

Plat rond, faïence fine glaçurée, décor au myosotis (fleurs au cœur jaune et pétales bleus, feuillage vert), Joseph Wouters, marque 2A.02, D 34,8 cm, Musée communal, Huy.

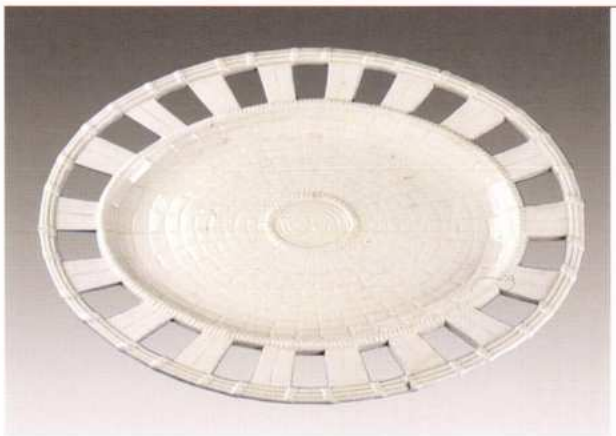
Plat ovale, faïence fine glaçurée, décor au myosotis (fleurs au cœur jaune et pétales bleus, feuillage vert), Verdussen et Wouters, marque 2B.02a, L 33,2 cm, l 24,6 cm, Musée communal, Huy.

Théière avec couvercle, faïence fine glaçurée, décor au myosotis (fleurs au cœur jaune et pétales bleus, feuillage vert), Verdussen et Wouters, marque 2B.01, H 14,1 cm, L 21 cm, Musées royaux d'Art et d'Histoire, Bruxelles, inv. CR. 98 A-B.

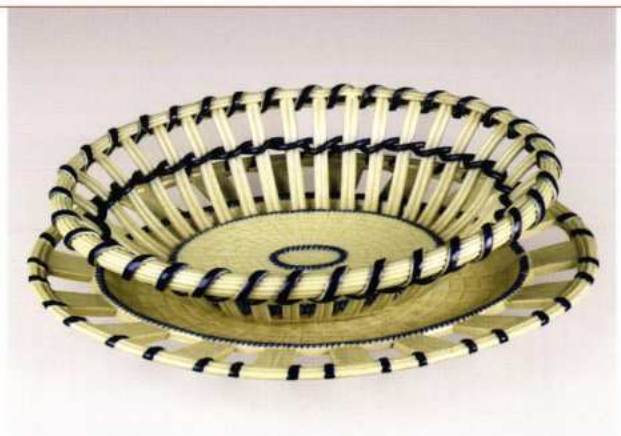
Plat en forme de barque, faïence fine glaçurée, décor de feuillage en camaïeu bleu, comparable au décor au myosotis mais dépourvu de fleur, Joseph Wouters, marque 2A.02, coll. privée.

Théière avec couvercle, faïence fine glaçurée, décor de feuillage en camaïeu bleu, comparable au décor au myosotis mais dépourvu de fleur, Verdussen et Wouters, marque 2B.01, H 14,8 cm, L 19,5 cm, l 6,8 cm, coll. privée.

Des plats, des égouttoirs, des porte-huilier, des corbeilles révèlent la dextérité des ouvriers chargés de réaliser les découpes dans la pâte. Cette technique, déjà bien au point à Andenne dans la première manufacture et reprise par Joseph Wouters dès la fondation de la seconde, atteint un haut niveau de perfection chez Bernard Lammens.



Plat ovale à l'aile ajourée, faience fine glaçurée blanche, bassin au décor de vannerie en relief, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.01, L 32,2 cm, l 23,2 cm, Musée communal, Huy.



Corbeille ovale imitant le tressage sur un présentoir à l'aile ajourée, les montants blancs de la corbeille, fendus dans leur longueur, et le cordon de même couleur qui limite le bord sont fixés par des liens entrecroisés bleus, le fond de la corbeille et du présentoir présentent le même relief de traits rayonnants et de cercles concentriques qui se recoupent, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.01, corbeille : H 6,5 cm, L 25,8, l 19,6, présentoir : L 29,3, l 21,2, coll. privée.

Porte-huilier sur plateau, faience fine glaçurée, les extrémités du plateau sont formées de feuilles d'acanthe rehaussées, réceptacles dont les parois sont constituées d'une ceinture de disques ajourés intégrés dans un maillage curviligne, blanc rehaussés de bleu, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.01, Musée national de Céramique, Sèvres, inv. 14871.

Des essais floraux sont réalisés, sans doute au petit feu, pendant la période Wouters, comme l'atteste une saucière portant une fleur aux pétales d'un rouge délicat nichée parmi des feuilles en qualité contournée[36].

De plus, le décor à la rose rouge apparaît, comme dans la première grande manufacture, à partir de la direction de Bernard Lammens uniquement, du moins parmi les pièces qui nous sont connues. La polychromie se complète par divers thèmes floraux, par le motif au coq que beaucoup de fabricants contemporains pratiquent et par une scène montrant un Chinois fumant la pipe, assis sur une pierre posée sur une terrasse, qui représente une déclinaison populaire d'un thème qui fait partie des multiples chinoiseries foisonnant depuis le XVIIIe siècle dans nos régions ; les petites différences, dans les détails, d'une pièce à l'autre, nous éclairent sur le degré d'habilité des différents peintres qui ont réalisé le travail à l'aide d'un même poncif; rappelons que nous avons déjà rencontré ce thème en camaïeu bleu, d'une qualité beaucoup plus délicate, sous la signature d'un peintre des années 1780.

Assiette, faïence fine glaçurée, côtes torses, bouquet centré sur une rose rouge accompagnée de fleurettes bleues et d'un feuillage vert, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.05, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, aile lisse, bouquet centré sur une rose rouge accompagnée de fleurettes bleues et d'un feuillage vert, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.03, D 23,9 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, côtes torses, bouquet centré sur une rose orangée accompagnée de fleurettes à l'estampille, deux bleues et l'autre orangée, et d'un feuillage vert, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, D 24 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, côtes torses, branchette portant deux fleurs, l'une au cœur jaune entouré de pétales bleus à l'estampille et l'autre formée d'un point oblong rouge au-dessus de deux feuilles, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.05, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, côtes torses, coq polychrome, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.05, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, aile lisse, décor polychrome au Chinois assis sur une pierre posée sur une terrasse et fumant une pipe longiligne recourbée, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, D 24,5 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, aile lisse, décor polychrome au Chinois assis sur une pierre posée sur une terrasse et fumant une pipe longiligne recourbée, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, D 24,2 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Croix, Namur, inv. AHC 134.

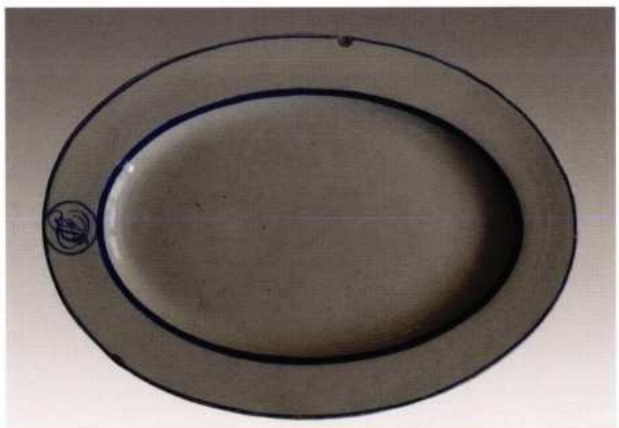
36 Cette saucière figure dans le catalogue raisonné.

La manufacture réalise également des pièces sur commande, comme il est indiqué en dernière page du tarif de 1809, publié par Bernard Lammens & Cie. Ainsi, sont produits des services portant comme décor principal le monogramme du client, avec, sur l'aile, une des frises qui sont pratiquées couramment ou, plus simplement des filets. Nous avons rencontré les initiales BL, PV, qui peut se lire JPV si on admet que le trait vertical du P coïncide avec le J, SDV, JCL. Il est très possible que Bernard Lammens et Jean-Pierre Verdussen se soient fait fabriquer chacun un service personnel.

Parmi les commandes pour des sociétés particulières, nous trouvons une assiette dont le bassin montre l'emblème de la confrérie des arquebusiers de Saint-André et de Sainte-Barbe à Ostende, ceinturé par la frise au laurier, en camaïeu bleu, tandis que l'aile est ornée de cette même frise. Plus tard, cette société, qui datait du XVIIe siècle, s'adresse à la manufacture de Creil pour la confection d'assiettes et de plats illustrés dont les décors sont imprimés par Stone, Coquerel et Legros d'Anizy à Paris. Elle peut alors arborer, dans une réserve de l'aile, une couronne royale et le collier de l'ordre de la Toison d'Or, accompagnés de drapeaux croisés portant respectivement les mots Honneur et Amour[37].

Assiette, faïence fine glaçurée, aile lisse portant une frise aux ondulations végétales, rythmées par de gros points autour desquels elles s'enroulent, camaïeu bleu, motif central au monogramme BL (peut-être les initiales de Bernard Lammens) dont les lettres sont parsemées de petites tiges ponctuées vertes, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.05 d'après MARIEN-DUGARDIN, 1961, p. 22 et marque I R d'après le même auteur, 1975, p. 189, D 24,2 cm, Musées royaux d'Art et d'Histoire, Bruxelles, inv. 5966.

Plat rond, faïence fine glaçurée, frise au laurier fleuri, camaïeu bleu, monogramme JPV ou PV (peut-être les initiales de Jean-Pierre Verdussen) dont les lettres sont parsemées de petites tiges ponctuées dont la couleur est très altérée, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.03, coll. privée.



Plat ovale, faïence fine glaçurée, frise au laurier fleuri, camaïeu bleu, monogramme SDV dont les lettres sont parsemées de petites tiges ponctuées, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.03, L 47,8 cm, l 34,8 cm, coll. privée.

Plat ovale, faïence fine glaçurée, aile bordée de deux filets, monogramme JCL (?) inscrit dans un cercle sur l'aile, bleu, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.01, coll. privée

37 COSYNS, 2006, p. 80.

Assiette, faïence fine glaçurée, aile garnie d'une frise de laurier, motif central dédicacé à la confrérie des arquebusiers de Saint-André et de Sainte-Barbe à Ostende, camaïeu bleu, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.03, D 24,9 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, dans une réserve de l'aile, emblème de la confrérie des arquebusiers d'Ostende portant une couronne royale et le collier de l'ordre de la Toison d'Or, transfert d'impression, manufacture de Creil, cachet circulaire des imprimeurs Stone, Coquerel et Legros à Paris, D 24,5 cm, coll. privée, COSYNS, 2006, p.80.

Soupière, faïence fine glaçurée, sur une face compas et niveau inscrits dans un cercle surmonté d'un ruban, sur l'autre équerre, compas et Bible, sur le couvercle, à une extrémité deux épées entrecroisées avec un triangle, à l'autre delta lumineux contenant une représentation maladroite du tétragramme, la prise du couvercle a été reconstituée, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.02, H 28,1 cm, L 39 cm, l 21 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 1883.

La commande d'un service complet, peint en camaïeu bleu, par la principale loge maçonnique de Liège, *La Parfaite Intelligence*, est une des grandes réussites de la manufacture Bernard Lammens & Cie. La convivialité maçonnique exige l'organisation d'agapes. Celles-ci ont souvent un aspect rituélique que les francs-maçons souhaitent enrichir par l'utilisation d'un service de table portant les symboles qui président à leurs travaux.

Le régime français s'est révélé favorable à la franc-maçonnerie, tout en exerçant une surveillance attentive de ses activités. La vie maçonnique reprend vigueur dans nos régions, après l'intermède autoritaire de Joseph II et les bouleversements causés par les Révolutions brabançonne, liégeoise et française dans les Pays-Bas méridionaux et dans la Principauté de Liège. Des loges mises en sommeil se réveillent tandis que d'autres sont fondées. C'est ainsi qu'un atelier, appelé *Les Amis de la Parfaite Intelligence*, voit le jour à Huy et est installé solennellement le 20 août 1809, sous les auspices du Grand Orient de France. Parmi les officiers dignitaires de la loge qui accueillent les délégués de l'obédience, il y a Jean-Pierre Verdussen, un des propriétaires de la seconde manufacture d'Andenne.

Plusieurs notables andennais figurent sur le tableau de loge dès 1810. En particulier, en 1812, on y trouve Joseph Wouters, son fils Frédéric, dont la signature traduit parfois l'appartenance maçonnique, et Jean Jacques Ernest van de Wardt d'Onsel. En fait, Joseph Wouters a été initié le 30 juillet 1810, trois mois avant la résolution définitive de son conflit avec Verdussen[38].

Le 17 juin 1809, Verdussen, qui avait des liens particuliers avec ses frères liégeois, adresse, au nom de la société Bernard Lammens & Cie, une lettre à *La Parfaite Intelligence* et annonce « *l'envoi de plusieurs caisses pleines d'un nouveau service de table* »[39]. Des assiettes, des plats, des soupières et au moins une saucière ont été conservés. On en trouvera un échantillon dans le catalogue raisonné.
Le décor reprend plusieurs symboles maçonniques : le maillet et la truelle, la branche d'acacia, les quatre lettres du tétragramme (IHWH = Yahweh) peintes dans un delta lumineux, l'étoile flamboyante marquée de la lettre G, le compas et le niveau, parfois inscrits dans un cercle, le Livre, en l'occurrence la Bible, identifiée par l'étoile de David et reposant sur l'équerre et le compas, deux épées entrecroisées dans un triangle, etc.

Sur la platerie, les symboles disposés sur l'aile sont reliés par des cordes, formant des nœuds ou « *Lacs d'amour* », et terminées par des houppes.

38 Les informations relatives aux *Amis de la Parfaite Intelligence* sont extraites de LHOMME, 2009, p. 28, 34 et 56.
39 CGER, 1983, p. 120.

2. La décoration par transfert d'impression[40]

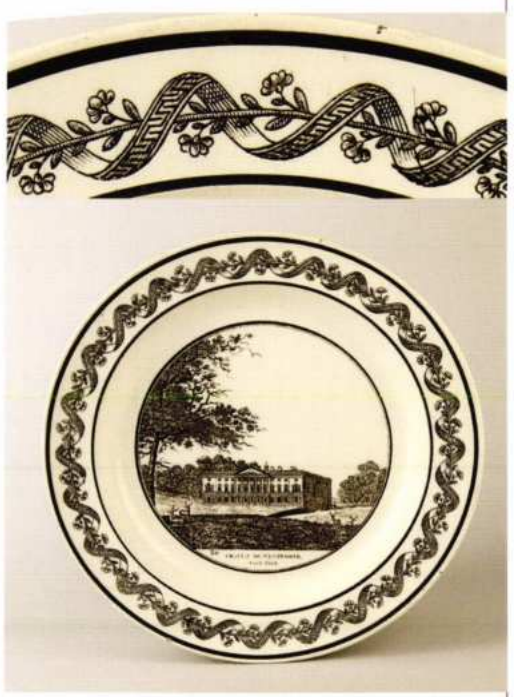
Lorsque le graveur Jean Michel L'Evêque arrive à Andenne, au plus tard en 1816, comme nous l'avons vu plus haut, il est déjà en pleine possession de son art et doit l'avoir appris et pratiqué en France. Les similitudes entre certaines frises imprimées et entre les façons dont sont disposés les décors principaux ornant les bassins de la platerie des productions contemporaines de la manufacture d'impression de Stone, Coquerel et Legros d'Anizy à Paris et des manufactures de faïence fine de Creil, de Choisy-le-Roi et d'Andenne sont frappantes et vont bien au-delà de la simple communauté d'inspiration. Du reste, L'Evêque a terminé sa carrière à Choisy-le-Roi.

Par exemple, une frise est constituée d'un ruban, portant une grecque sur une face et un filet fleuri sur la seconde, qui s'enroule autour d'un autre filet circulaire couvert de petites feuilles et d'où surgissent des fleurettes alternativement tournées vers l'intérieur ou l'extérieur de l'aile. On trouve ce modèle, plutôt rare, sur l'assiette dite au Roi de Rome et sur une assiette du service aux châteaux de Bernard Lammens ainsi que sur une assiette de Paillart et Hautin à Choisy-le-Roi. Nous l'avons également identifié sur une soupière ovale de Creil publiée par Mme Y. Naudin[41].

Comparaison de trois frises au ruban : deux assiettes de Bernard Lammens, l'assiette au Roi de Rome et une assiette du service au château, ainsi qu'une assiette de Choisy-le-Roi.

L'assiette dite au Roi de Rome, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, D 22,2 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 5028.

Assiette du service aux châteaux (Beauraing), Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, coll. privée.



Assiette de la manufacture Paillart et Hautin de Choisy-le-Roi, château de Wentworth (comté d'York), marque en creux P&H, D 24 cm, coll. privée, COSYNS, 2006, p. 93.

40 Sur les aspects techniques, on consultera avec profit BOLENDER Ch., 2004. Un panorama historique français est donné par MAIRE Chr., 2009, p. 349-419.

41 NAUDIN, 1980, p. 41. Le corps de la soupière montre une représentation de Vénus et de l'Amour.

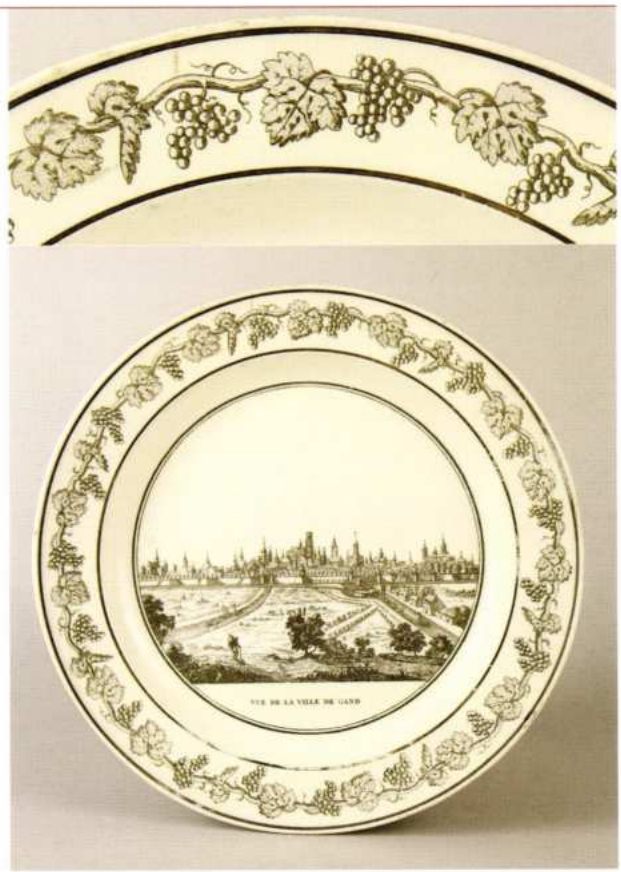
L'assiette illustrée par le portrait du petit Roi de Rome, fils de l'Empereur Napoléon, ceint du cordon de la Légion d'Honneur, est assez étonnante. Elle porte la marque en creux de la manufacture royale, titre accordé par Guillaume Ier, roi des Pays-Bas, à la manufacture de Bernard Lammens, à un moment où le culte de l'Empereur et de sa descendance était considéré comme subversif.

Nous émettons l'hypothèse qu'il s'agit d'un essai par lequel L'Evêque voulait prouver sa compétence de graveur à son futur employeur en réutilisant une plaque gravée antérieurement sur une assiette déjà marquée. Dans ce cas, est-il étonnant que l'assiette ait été brisée puis réparée par une main anonyme[42] ?

Une deuxième frise, rare elle aussi, révèle la même influence. Il s'agit de la frise égrenant des pampres de vigne, chargées de grappes de raisin.

Comparaison de deux frises aux pampres de vigne et aux grappes de raisin : une assiette de Bernard Lammens (scène légendée) et une assiette de la manufacture de Creil (vue de la ville de Gand).

Assiette de la série des scènes légendées, Le retour de l'invalide, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, coll. privée.



Assiette de la manufacture de Creil, Vue de la ville de Gand, marque en creux CREIL et cachet imprimé de Stone, Coquerel et Legros, coll. privée, COSYNS, 2006, p. 78.

42 C'est pourquoi il ne faut pas restaurer ce document unique.

Enfin, la manufacture semble avoir trouvé son style personnel en introduisant une frise portant des bouquets de trois roses, déclinés sous plusieurs dimensions connues sur de très nombreuses pièces.

Nous présentons ci-dessous des vues qui complètent celles que l'on trouvera dans le catalogue raisonné.

Tout d'abord, voyons deux pièces exceptionnelles. La première est un rafraîchissoir qui porte les deux vues de la manufacture royale de Bernard Lammens, tout comme la soupière qui nous a permis de montrer en détail l'aspect de ses grandes façades orientées l'une vers le sud et l'autre vers le nord. La seconde est un bol à punch posé sur son présentoir et illustré sur une face par l'abbaye de Saint-Jacques et sur l'autre par un panorama de la ville de Thuin.

Comparaison de trois frises aux bouquets de trois roses sur des assiettes de Bernard Lammens.

Rafraîchissoir, faïence fine glaçurée, vue de la façade Nord de la Manufacture royale, faisant face à la Meuse, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, H 20,6 cm, D 26,7 cm, Musée communal, Courtrai, inv. 5307.

Bol à punch ou soupière sur présentoir, faïence fine glaçurée, décor très riche comparable à celui présenté par DENGIS et GENARD, 1978, p. 124-125, frise au ruban, face montrant l'abbaye de Saint-Jacques à Liège, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.04, coll. privée.

Bol à punch ou soupière sur présentoir, faïence fine glaçurée, décor très riche comparable à celui présenté par DENGIS et GENARD, 1978, p. 124-125, frise au ruban, face montrant une vue de la ville de Thuin, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.04, coll. privée.

Le « service aux châteaux »

Une des principales productions par transfert d'impression est sans conteste le service de table dit « service aux châteaux » qui comprend, outre la platerie, des pièces de forme les plus diverses. Bernard Lammens a suivi l'exemple de nombreux autres fabricants qui utilisaient des sujets diffusés largement par des estampes très en vogue ; déjà au siècle précédent, les peintres sur faïence avaient cette même source d'inspiration. Or, dans le pays mosan, un ouvrage avait fait connaître, dans les couches aisées de la société, des vues de châteaux, couvents, églises, etc., particulièrement remarquables et, surtout, dont les propriétaires souhaitaient assurer la promotion contre paiement[43] : Les délices du Païs de Liége, publiés en cinq tomes par l'éditeur liégeois Everard Kints entre 1738 et 1744, sous la signature de Pierre-Lambert de Saumery. Les illustrations sont constituées de gravures dont les dessins préparatoires au moins sont réalisés par le dessinateur spadois Remacle Leloup. Ce dernier a parcouru la région pour en dessiner les lieux sélectionnés.

Le graveur de la manufacture a copié les illustrations de Leloup en adaptant leurs formes à celles des pièces qui les portent.

Les vues que nous présentons, tant de châteaux que d'établissements religieux, sont complétées par celles que l'on trouvera dans le catalogue raisonné[44].

Assiette, faïence fine glaçurée, frise au bouquet de trois roses, *Château d'Ahin*, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, D 24,1 cm, Musée communal, Huy.

Assiette, faïence fine glaçurée, frise au bouquet de trois roses, *Château d'Ampsin*, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, frise au bouquet de trois roses, *Château de Chokier*, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, frise au bouquet de trois roses, *Château de Hermalle*, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, coll. privée.

43 MARECHAL, 2010, p. 9.

44 La liste des châteaux, des établissements religieux et des scènes qui sont accompagnées d'une légende est publiée dans DENGIS et GENARD, 1978, p. 105.

Plat ovale, faience fine glaçurée, frise au bouquet de trois roses, *Château de Fraiture*, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, non marquée, L 48 cm, l 34 cm, Musées royaux d'Art et d'Histoire, Bruxelles, inv. 9521.

Assiette, faience fine glaçurée, frise au bouquet de trois roses, *Château de Pailhe*, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, marque R.2, coll. privée.

Assiette, faience fine glaçurée, frise au bouquet de trois roses, *Château de Ramioul*, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, coll. privée.

Les abbayes et les établissements religieux

Plat ovale, faïence fine glaçurée, frise au bouquet de trois roses, *Eglise collégiale d'Amay*, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, L 40,2 cm, l 30,3 cm, Musée communal, Huy.

Assiette, faïence fine glaçurée, frise au bouquet de trois roses, *Chartreuse à Liège*, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, D 20 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 98, APC.21506.

Assiette, faïence fine glaçurée, frise au bouquet de trois roses, *Abbaye de Géronsart*, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, D 24,1 cm, coll. privée.

Les scènes diverses légendées

Une douzaine de scènes, dont celles que nous illustrons, sont accompagnées d'une légende explicative.

Plat allongé octogonal, faïence fine glaçurée, frise au bouquet de trois roses, *La famille indigente*, la légende, absente de ce plat, est attestée sur une assiette, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, L 27,5 cm, l 14,8 cm, coll. privée.

Plat allongé octogonal, faïence fine glaçurée, frise au bouquet de trois roses, *La fête flamande*, la légende, absente de ce plat, est attestée sur une assiette, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, L 27,3 cm, l 14,6 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, frise au bouquet de trois roses, *L'heureux propriétaire*, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, D 24,2 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, frise au bouquet de trois roses, *Papeterie sur la Moselle*, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.07, coll. privée.

Chope, faïence fine glaçurée, frise au bouquet de trois roses, monogramme HM, scène non légendée montrant un bâtiment fortifié vers lequel se dirigent plusieurs personnages, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, attribution, H 12,5 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Croix, Namur, inv. AHC 543.1.

Chope, faïence fine glaçurée, frise au bouquet de trois roses, monogramme HM, scène non légendée montrant un bâtiment monumental avec au premier plan un chevrier et son troupeau, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, attribution, H 12,5 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Croix, Namur, inv. AHC 543.1.

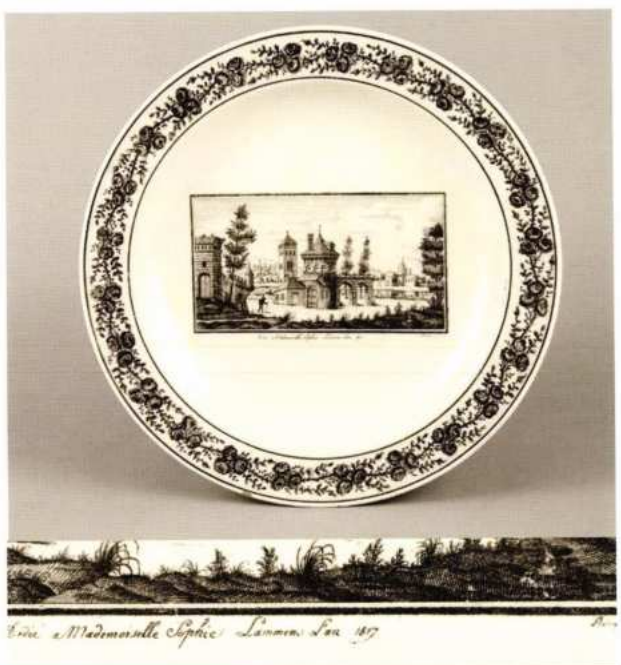
Les vues dépourvues de légende

De nombreux paysages, des scènes diverses, des représentations de bâtiments ou encore de ruines ont été imaginés par le graveur ou reproduits à partir d'estampes existantes, mais qui nous sont inconnues, sans qu'ils soient accompagnés de commentaires. Ils sont trop nombreux pour être présentés tous ici.

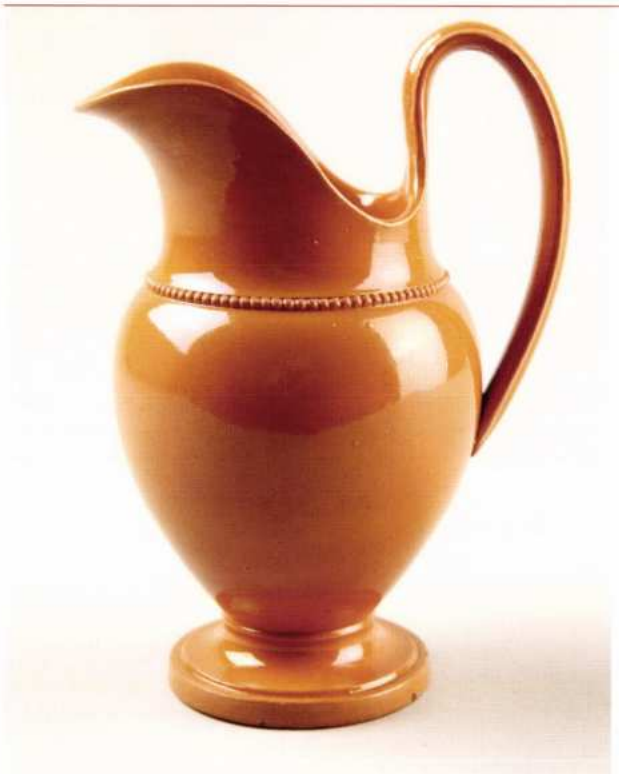
Mentionnons cependant une assiette portant une dédicace adressée à la petite Sophie Lammens, probablement à l'occasion de son premier anniversaire : « *Dédié à Mademoiselle Sophie Lammens, l'an 1817* » ; le graveur a signé « *Leveque fecit* ».

Nous terminons par les pièces à **pâtes colorées** qui constituent une des originalités de la manufacture de Bernard Lammens par rapport à ses concurrents andennais et qui la placent au même rang que les autres producteurs européens de faïence fine « *à la façon anglaise* ». Ces pièces conjuguent l'élégance des formes et l'éclat des couleurs, qui s'expriment tant par la simplicité que par l'exubérance. On fabrique, dans cette catégorie, pots à lait ou à crème, vases cornets ou Médicis, pots à fleurs, aiguières et bassins, encriers ou services à café. On décore à l'engobe ou à la barbotine avec des motifs de rinceaux, de guirlandes, de palmettes ou d'oiseaux ; on applique des éléments en relief, comme des têtes de lion ou de bélier ; on utilise même la technique de l'impression, combinant ainsi les nouveaux savoir-faire.

Quant aux pièces noires ou brunes, dont il a été question plus haut, et dont la production est prouvée aussi bien par des documents d'archives que par une pièce marquée, nous renvoyons au chapitre qui leur est consacré dans le présent ouvrage.



Assiette, faïence fine glaçurée, frise au bouquet de trois roses, motif central dans un cadre rectangulaire, scène non légendée montrant des bâtiments monumentaux devant lesquels se déplace un colporteur, dédicace à Mlle Sophie Lammens, 1817, signature du graveur : Leveque fecit, transfert d'impression, Bernard Lammens et Cie, coll. privée.



Pot à lait, pâte colorée, rang de perles réalisé à la molette, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.04, H 15,2 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 64, APC.21473.

Vase Médicis, pâte colorée, rangs de perles à la molette, frise au bouquet de trois roses, motif répétitif montrant un buste de femme entre des colonnes à chapiteaux de feuilles d'acanthe réalisé par transfert d'impression, deux têtes de lion blanches en relief appliquées symétriquement, Bernard Lammens et Cie, marque 2C.04, H 20,2 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 66, APC.21475.

Pot à fleurs (forme connue également sous le nom de « sas muik », MAIRE, 2008, p. 278), pâte colorée, bandes blanches limitées par des rangs de perles, sur une face scène militaire de chasseurs à cheval au bivouac et sur l'autre scène cynégétique de chasseurs dépeçant un cerf, Bernard Lammens et Cie, attribution justifiée par les deux scènes connues avec les légendes « *Les chasseurs au bivouac* » et « *La curée du cerf* », H 19,4 cm, D 18,2 cm, coll. privée.

Bernard Lammens[1]
(Gand, 1770 – Andenne, 1830),
Huile sur toile, H 62 cm - l 56 cm,
coll. privée.

BERNARD LAMMENS : UNE FIGURE MARQUANTE DE L'HISTOIRE DE LA FAÏENCE FINE À ANDENNE

QUENTIN LAMMENS,
DESCENDANT DE BERNARD LAMMENS

Originaire de Gand, où il naît le 4 octobre 1770, Bernard Lammens y développe initialement ses affaires dans le négoce et la banque, étendant son commerce jusqu'à l'île de Saint-Domingue. C'est à partir de mars 1805 que ce personnage audacieux et entreprenant s'investit dans le développement de l'industrie faïencière d'Andenne. Une manufacture portera son nom de 1806 à 1823 : située sur la rive droite de la Meuse, face à la petite île de Belgrade, elle deviendra l'une des plus importantes fabriques de faïence fine dans les frontières actuelles de la Belgique.

LES PREMIERS PAS À ANDENNE

Dans un premier temps par l'entremise de Jean-Pierre Verdussen (négociant savonnier bruxellois) et rapidement en son nom propre, Bernard Lammens engage dès le début de 1805 des sommes importantes dans la *« Nouvelle Fabrique de Faïence à Andenne »* [2], confrontée à de grandes difficultés financières. Les investissements sont consentis en contrepartie de perspectives prometteuses. Ses apports préservent l'entreprise d'une faillite qui la menace alors sérieusement. La conséquence positive fut le maintien de l'emploi de la centaine de personnes qui y travailleront en permanence durant les 18 années suivantes, et le bien-être d'autant de familles andennaises.

BERNARD LAMMENS ACCOMPLIT L'OEUVRE INITIÉE PAR JOSEPH WOUTERS

De 1807 à 1809, Bernard Lammens veille depuis Gand sur la manufacture. Sa gestion journalière est assurée par Jean-Pierre Verdussen. Joseph Wouters est quant à lui affecté à la surveillance de la partie chimique, mais il se montre cependant aigri, et accumule les négligences. La situation se détériore au point qu'en novembre 1807, il n'y a plus d'autre choix que de le mettre à l'écart de la manufacture.

A la fin de l'année 1809, Bernard Lammens prend connaissance de graves manquements dans la gestion de Verdussen. Il décide alors de venir s'installer définitivement à Andenne. Il y arrive avec sa famille le 9 décembre dans le but de prendre lui-même les rênes de l'établissement. Devant des charges accablantes, Verdussen profite d'un voyage à Bruxelles le 2 mars suivant pour prendre lâchement la fuite, en éludant de rendre des comptes sur sa gestion.
Bernard Lammens se consacre alors pleinement au développement de la société. Il écrira à ce sujet : *« J'introduisis dans*

1 Dans un passeport daté du 8 octobre 1821, et délivré par l'administration communale d'Andenne (registre 83) dans le cadre d'une demande de voyage à Amsterdam, Bernard Lammens, alors âgé de 51 ans, est décrit avec les caractéristiques physiques suivantes : « Taille : 5 pieds, 8 pouces (soit environ 1 mètre 71 cm si l'on considère les mesures de Namur, à savoir un pied valant 29,47 cm et un pouce valant 2,95 cm) ; Cheveux : blonds (châtain blond si l'on en juge par ce portrait) ; Front : large ; Sourcils : blonds ; Yeux : gris ; Nez : aquilin ; Bouche : moyenne ; Barbe : blonde ; Menton : rond ; Visage : maigre ; Teint : frais ».

2 Erigée à partir de la fin de l'année 1801 par Joseph Wouters, originaire de Louvain, les premiers produits sortirent des fours vers 1803-1804.

l'admiration générale plus d'ordre et plus d'économie. (…) rien ne fut négligé pour assurer la prospérité de l'établissement. Sa marche devint plus régulière, et ses progrès plus sensibles »[3].

Il peut s'appuyer pour la partie chimique sur les connaissances d'Arnold Hubeaux, employé à la fabrique.

Sur le terrain politique, Bernard Lammens exerce de 1816 à 1823 la fonction de député aux Etats de la province de Namur, membre de la quatrième section en charge de l'agriculture, du commerce et des manufactures.

Il obtient pour sa fabrique le titre de « manufacture royale » du roi Guillaume Ier des Pays-Bas, par arrêté donné à La Haye le 29 août 1816. Cette marque de reconnaissance contribue au rayonnement de la cité d'Andenne.

BERNARD LAMMENS EN QUÊTE DE NOUVELLES TECHNIQUES

Tout en continuant les productions en camaïeu bleu, Bernard Lammens enrichit la palette des décors et des formes, et perfectionne les procédés. La qualité des produits sortant de la manufacture atteint un niveau remarquable.

Il développe des techniques inédites à Andenne, telle l'impression en noir par transfert (1815-1816) :

« Indépendamment de ses productions ordinaires, le propriétaire de cet établissement, toujours soigneux à leur donner de nouveaux reliefs, vient de prouver que quoique les anglais et les français soient ses devanciers dans le genre d'imprimer sur email, il possède cet art de manière à ne pas craindre la comparaison. En effet, il a fait dernièrement des pièces de toute beauté et d'un fini remarquable tant sous le rapport de l'élégance des formes, de la blancheur et de l'émail, que de la netteté de l'impression. En un mot cet établissement est le premier en cette espèce du royaume.»[4].

Le décor en relief blanc sur engobe est une autre nouveauté, présentée lors de l' *« Exposition des produits de l'industrie nationale »* qui se tient à Gand en août 1820.

LES DERNIERS FEUX DE LA MANUFACTURE

Confrontée à un contexte économique défavorable, en proie à de nombreuses difficultés structurelles, la manufacture est cependant restée vulnérable. Et malgré les efforts persévérants déployés par Bernard Lammens[5], et bien des sacrifices, il ne peut éviter le dépôt de bilan le 22 septembre 1823.

Dans le cadre du règlement de la faillite qui s'ensuivit, un jugement d'excusabilité et de réhabilitation est prononcé en sa faveur par le tribunal de commerce de Namur le 9 avril 1824.

La fin des activités de la *« Manufacture Royale de Faïence, Bernard Lammens & Cie »* marque le déclin progressif de la faïence à Andenne, au profit de la porcelaine.

Bernard Lammens s'éteint à Andenne le 9 avril 1830, laissant une veuve et plusieurs enfants. Ils eurent une longue descendance, qui perpétuera durablement cet esprit d'entreprise qui l'animait, en particulier dans l'industrie papetière.

3 Cf. mémoire daté du 22 mars 1824, p.13 (AEN, dossiers de faillites, 1820-1933, n° 344).

4 Selon les termes repris dans une note accompagnant une lettre datée du 12 juillet 1816, dans le cadre de l'octroi du titre de « Manufacture royale » à Bernard Lammens (AEN, inventaire régime hollandais, n° 260).

5 Ces faits sont relatés en détail dans le mémoire de 42 pages daté du 22 mars 1824 (AEN, dossiers de faillites, 1820-1933, n° 344).

L'énigme Richardot

CÉDRIC PIECHOWSKI,
HISTORIEN DE L'ART, CÉRAMOLOGUE

INTRODUCTION

Aborder le sujet Richardot n'est pas une mince affaire. La famille, composée de trois céramistes, Claude, Jacques et Ghislain s'est en effet déplacée de nombreuses fois. Les passages des trois hommes sont référencés dans plusieurs manufactures par leurs biographes. Identifier l'œuvre des Richardot se confronte dès lors à une série de problématiques et, en premier lieu, celle relative aux sources. Jusqu'à aujourd'hui, aucune étude récente, spécifique à l'œuvre des Richardot, n'est connue. Et bien que quelques sculptures soient signées, principalement des terres cuites, il est bien mal aisé de définir leur style. Seuls quelques chercheurs téméraires ont essayé de recomposer leur histoire (cf. bibliographie). A l'occasion de mon mémoire en 2006, j'avais tenté de recomposer le puzzle Richardot à partir de ces textes, sans pouvoir m'aventurer aussi loin que je l'aurais souhaité. J'avais bénéficié des réflexions, des intuitions et des recherches individuelles d'un petit nombre de collectionneurs, d'antiquaires ou de scientifiques des musées qui s'étaient épris, tout comme moi, du mystère de cette énigme. Je les en remercie encore et voudrais proposer ici de faire un bilan des observations de ce travail en me concentrant sur la personnalité de Jacques Richardot.

ELÉMENTS BIOGRAPHIQUES & CONTEXTUELS

Origine lorraine

Né le 28 juillet 1743 à Lunéville, Jacques est le fils de Claude Richardot, céramiste et probablement sculpteur[1] chez Jacques Chambrette, propriétaire de la manufacture de Lunéville. Il semble que Jacques Richardot ait appris le métier de faïencier dès son plus jeune âge, comme il était alors d'usage, grâce à son père, son parrain (J. Chambrette) et sans doute Paul-Louis Cyfflé[2]. Il pourrait avoir été l'élève[3] de ce dernier, établi en 1746 en Lorraine. Mais en 1758, le décès de J. Chambrette va précipiter le départ des ouvriers à la recherche d'emploi vers d'autres fabriques. La situation n'étant favorable ni en Allemagne, à cause de la guerre de Sept Ans (1756-1763), ni en Alsace où la manufacture de Strasbourg traversait alors une crise de courte durée suite au décès de son propriétaire Paul Hannong (1759), une partie des ouvriers trouvèrent du travail à Niderviller[4]. Jean-Louis Beyerlé, le propriétaire de cette dernière manufacture (1748-1770), sut utiliser cette période pour parfaire sa technique et attirer à lui de très bons céramistes, tel François-Antoine Anstett qui avait alors dix-neuf ans. Celui-ci, formé par la remarquable équipe de transfuges saxons qui avait migré à Strasbourg, devint contrôleur puis directeur de la manufacture dès 1759, année qui marqua un nouveau départ pour l'entreprise. J.L. Beyerlé profitait du déclin momentané de Strasbourg et de Lunéville pour embaucher massivement faïenciers et porcelainiers. C'est lui également qui récupéra les commandes passées par Stanislas Leszczinski jusqu'en 1766.

1 GADEYNE, 1955, p. 97.

2 Paul-Louis Cyfflé est le fils d'un orfèvre établi à Bruges, où il naît le 6 février 1724. Dès 1739, il entre à l'académie de Bruges qu'il quitte à peine deux ans plus tard pour partir à Paris, chez son oncle. Après avoir visiblement commencé sa formation chez son père, -il la continue à l'académie-, il obtient en 1745 la maîtrise de sculpteur et entre alors comme élève dans l'atelier de Barthélemy Guibal, premier sculpteur de Stanislas Leszczinski auprès duquel il sut rapidement se faire remarquer.

3 Bien que E.-J. Dardenne (1909), J. Helbig (1940) et A.-M. Mariën-Dugardin (1960) aient écrit que Jacques fut l'élève de Cyfflé, E. Gadeyne (1955) et, par ailleurs, E.-J. Dardenne (1902) et P. Bergmans (1907) restaient prudents. Ce dernier utilisait l'adverbe « peut-être », le second, « probablement » et le premier précisait que Jacques « travaillait dans la même manufacture que P.L. Cyfflé », prudence que partage G. Demat qui avait bien voulu me recevoir pour partager l'intérêt de longue date qu'il a pour cet artiste et J. Richardot.

4 Musée du Pays de Sarrebourg, Figurines de faïence et de porcelaine (18ème siècle), 20 juin 1986-14 sept. 1986, p. 14-16.

Mouvement des céramistes vers le Nord

D'autres ouvriers s'exilèrent aux Pays-Bas autrichiens et dans les Provinces-Unies. On retrouve, par exemple, une production de type lunévilloise à Arnhem, en Hollande, où Johan van Kerckhoff eut l'idée de créer une toute nouvelle manufacture (1760-1772) afin de répondre à la forte demande en « service allemand ». En effet, leur approvisionnement avait baissé à cause de la guerre et Delft ne produisait alors que de la vaisselle courante. Fondée en 1760, Arnhem déclina pourtant dès 1766 suite à la reprise des importations alémaniques et à l'arrivée sur le marché de la faïence fine anglaise. J. Ressing-Wolfert[5] a montré à quel point les céramistes lorrains ont initié la nouvelle manufacture hollandaise. La production y est tellement semblable qu'elle peut parfois être confondue. Mais comme dans toutes manufactures, l'artisan-céramiste devait se soumettre à la politique commerciale de son patron. La fabrique se définira rapidement par un style propre. Il est amusant de constater que les faïenciers lunévillois, de retour au pays, rapportèrent des idées de Arnhem. L'influence s'est donc effectuée dans les deux sens.

L'étape bruxelloise

Jacques Richardot et sa famille semblent avoir suivi ce même mouvement, vers le Nord. A priori, tous se fixèrent à Bruxelles vers 1760. Selon E. Niffle-Anciaux, E.-J. Dardenne et G. Dansaert[6], J. Richardot travaillait à la manufacture de « la rue de la Montagne », chez Jacques Artoisenet, de 1752 à 1761. A ce propos, E. Gadeyne fait remarquer qu'il ne devait avoir que neuf ans en 1752 et qu'à cet âge, il est peu probable qu'il ait été autant influencé par P.L. Cyfflé. La présence de son père est, par ailleurs, mentionnée à Lunéville, le 7 mai 1752, date à laquelle il fit inscrire le nom de sa fille dans les registres paroissiaux. Toujours selon E. Gadeyne, un frère de J. Richardot naît à Bruxelles le 23 janvier 1761. Le 28 octobre 1762, J. Richardot épouse Marie Lorsont, une montoise et le 11 août 1763, leur fils, Ghislain-Joseph Richardot, voit le jour. En 1758, Claude Richardot travaillait toujours chez J. Chambrette[7].

La famille de céramistes devait être au courant de la renommée des deux entreprises bruxelloises qui, au début des années 1760, étaient au faîte de leur succès. La ville de Bruxelles encourageait, en outre, l'ouverture de nouvelles fabriques ; le contexte de compétitivité entre les rivaux, Mombaers et Artoisenet, était un gage de dynamisme et de créativité. Dans le microcosme de la céramique, ce genre d'informations devaient être connues. De plus, une partie de la production en faïence de Bruxelles est de caractère allemand, dans les trompe-l'œil par exemple, et n'oublions pas que nos régions se trouvaient alors sous domination autrichienne. Le savoir-faire de la famille Richardot était vraisemblablement précieux pour les faïenceries bruxelloises. Plusieurs faïences bruxelloises attestent stylistiquement de cette influence lorraine, sans qu'il ne soit pour autant possible d'affirmer qu'elles sont l'œuvre de céramistes lorrains. Pourtant, l'évidence des thèmes iconographiques, de leur interprétation en faïence ainsi que les événements historiques accréditent cette attribution. Citons pour exemple l'*Adieu du marin*[8], la *Leçon de flageolet*[9] et, plus particulièrement, le *Bélisaire aveugle conduit par un enfant*[10]. Le passage des Richardot à Bruxelles peut être situé entre 1759 au plus tôt et 1771 au plus tard. (Cf. Chronologie des migrations des Richardot).

Mais l'œuvre charnière permettant le plus d'hypothèses est sans aucun doute l'*Enlèvement d'Hélène*[11] (Fig. 1), une sculpture en terre cuite signée de J. Richardot et conservée aux Musées royaux d'Art et d'Histoire, à Bruxelles (Inv.4008). Celle-ci porte une date dont le dernier chiffre est illisible. La tradition bibliographique s'accorde pour lire 1762[12], même si la date de 1760 est également parfois retenue. Elle correspond donc à ce que nous connaissons de l'arrivée des Richardot à Bruxelles. La sculpture d'aspect académique

Fig. 1
L'Enlèvement d'Hélène, J. Richardot (signé), vers 1762, terre cuite, H 94 cm, Musées royaux d'Art et d'Histoire, Bruxelles, inv.4008.

5 RESSING-WOLFERT, 2005, p. 25-31.
6 G. Dansaert affirmait détenir les documents prouvant ce passage dans des «archives de famille», voir : DANSAERT., 1922, p.94.
7 COURTOY, 1957, p. 3.
8 PIECHOWSKI, 2005-2006, p.36-39 ; p. 48-50.
9 *Idem*, p. 94-95.
10 *Idem*, p.39-40 ; p. 48-50.
11 Toutes les sources consultées pour les pièces de comparaison mentionnent comme sujet iconographique un «Enlèvement d'Hélène», mais il y a lieu de croire qu'il s'agit d'un «Enlèvement de Proserpine».
12 C'est la date qu'a repris également A.-M. Mariën-Dugardin en 1975 dans : MARIEN-DUGARDIN, 1975, p. 206.

invite, par ailleurs, à se demander si Jacques n'a pas continué sa formation de sculpteur à Bruxelles. En 1761, il avait 18 ans.

L'*enlèvement*[13] a pour modèle un groupe en bronze du sculpteur français Philippe Bertrand (1661-1724), conservé au Musée du Château de Fontainebleau[14] et gravé par Desplace d'après un dessin de Natoire. Cette gravure devait vraisemblablement faire partie des carnets de modèles des céramistes d'Alsace-Lorraine dans la seconde moitié du 18e siècle car, vers 1780, on retrouve ce même sujet en faïence chez Charles Sauvage, dit Lemire (1741-1827), à Niderviller. Ce lien n'est pas négligeable puisque, même si 20 ans séparent la terre cuite et la faïence de l'*Enlèvement*, nous ne pouvons oublier que Ch. Sauvage est le fils de Gabriel Lemire, maître fondeur de S. Leszczinski, qu'il a été engagé par P.L. Cyfflé entre 1767 et 1778 comme «premier modeleur en figure» et qu'il est directeur de l'atelier de modelage de la manufacture de Niderviller vers 1780-1781[15]. J. Richardot et lui ont donc grandi dans le même terreau.

Par ailleurs, la manufacture de Frankenthal, fondée par le strasbourgeois P. Hannong[16], avait déjà édité un groupe en porcelaine sur ce sujet vers 1765 (Fig. 2)[17].

Fig. 2
L'*Enlèvement d'Hélène*, Frankenthal, vers 1765, porcelaine, H 33 cm.
Fitzwilliam Museum, Cambridge, inv. C.184-1932.

Notons qu'un modèle de l'*Adieu du marin* en porcelaine de Strasbourg[18] de 1748, semblable à celui en faïence de Bruxelles, est connu pour Johann-Wilhelm Lanz. Il avait commencé à travailler dans cette manufacture pour devenir chef des modèles de la manufacture allemande des Hannong entre 1755 et 1761. Des modèles de P.L. Cyfflé y ont été interprétés.

Tous ces exemples tendent à montrer l'important dynamisme des manufactures d'Alsace-Lorraine qui s'investissent dans la production d'une petite statuaire de série. D'une part, la concurrence a considérablement amplifié la créativité et le développement technologique. L'enjeu de la porcelaine s'y joue dès le milieu du 18e siècle. D'autre part, l'expérience allemande en petite statuaire de porcelaine était convoitée. La faïence fine, la faïence et la porcelaine y ont été exploitées. Entre 1750 et 1760, de nombreux céramistes ont ainsi été formés dans cette région alors féconde. Il se trouve que plusieurs d'entre eux ont migré vers le Nord avec leur savoir-faire et leurs références. Est-il dès lors étonnant de retrouver un tel sujet chez J. Richardot à son arrivée à Bruxelles avec son père ?

Une formation bruxelloise chez Laurent Delvaux ?

La période 1750-1760 est importante dans l'histoire des Richardot. Rappelez-vous : J. Chambrette décède, Strasbourg chancelle, Niderviller en profite, des ouvriers qualifiés partent vers le Nord notamment à Arnhem et Bruxelles ; les deux manufactures bruxelloises se développent considérablement au point de proposer de la sculpture à leurs clients, la concurrence est féroce tant à Bruxelles qu'en Alsace-Lorraine ...

Dans cette même période, Laurent Delvaux (1696-1778) vivait un ralentissement de sa carrière en raison de l'absence du gouverneur des Pays-Bas autrichiens à Bruxelles. C'est à ce moment qu'il fixa le type particulier de ses *putti* que l'on retrouve dans les quatre *groupes des Saisons et des Éléments* de 1760, réalisé pour le château royal de Tervueren[19]. A la fin de 1758, Charles de Lorraine revenait en effet de campagne militaire et lançait les grands chantiers notamment celui du Palais et du Château. L. Delvaux y participa et vit sa carrière relancée, soutenue par le mécénat princier. Ces grands chantiers ont alors nécessité une importante main-d'œuvre et A. Jacobs signale que « *suivant les nécessités du moment, Delvaux [ouvrait] son atelier à des collaborateurs extérieurs dont plusieurs sont des sculpteurs chevronnés*[20] ».

Plusieurs pistes indiquent que J. Richardot a bénéficié de ce climat d'apprentissage mais il est difficile de le certifier. La première est celle des *putti*. Les angelots de L. Delvaux ont en effet un style bien précis qu'A. Jacobs décrit comme suit :

13 PIECHOWSKI, 2005-2006, p. 47-50.
14 POOLE, 1986, p. 31-32.
15 Musée du Pays de Sarrebourg, 1986, p.26 ; p.81 et p.81, note en bas de page 1.
16 Cette manufacture avait été fondée en 1755 et revendue en 1762 à l'électeur palatin Charles-Théodore. Cf. DANCKERT, 1973, p. 120.
17 Tiré de POOLE J., *Plagiarism personified. European pottery and porcelain figures*, Fitzwilliam Museum, Cambridge, 15 juillet – 31 août 1986, p.32, pl.18.
18 Museum für Kunst und Gewerbe, Hambourg, inv. 1910.466.
19 JACOBS A., *Laurent Delvaux 1696-1778 ;* Paris, 1999, p.387-392, Cat. S.174, S.175, S.177 et S.179.
20 JACOBS, *Op. Cit.*, 1999, p. 66.

Fig. 3
Cortège bacchanal, J. Richardot (3 *putti* sont signés), fin du 18e siècle, terre cuite bronzée, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Groesbeeck-de Croix, Namur, inv. AHC 542.1.

Fig. 4
Allégorie de l'*Hiver avec putti*, J. Richardot (attr.), Andenne (attr.), fin du 18e siècle, biscuit de porcelaine, H 34 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. MCA.316-APC.21723.

Fig. 5
Hercule, J. Richardot (attr.), fin du 18e siècle, terre cuite, H 48 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Groesbeeck-de Croix, Namur, inv. AHC 318.

« L'aspect qui assurément les singularise est le vieillissement insolite du visage et l'expression généralement empreinte d'une sorte de tristesse lancinante. Ils présentent un volume crânien assez volumineux et sphérique, les cheveux sont généralement en désordre, avec souvent des mèches rebelles en « coup de fouet » tombant sur le front et les tempes, les joues sont pleines et légèrement tombantes tout comme le sont les commissures des petites lèvres et des yeux ; le nez est petit et retroussé, le menton pointu est rentré. Enfin, la bouche est quelque peu maussade et le regard est comme absent. […], ces caractéristiques n'ont fait que s'accentuer [21] ».

L'analyse[22] des *Enfants à la corbeille de fleurs*[23] et de la *Leçon de flageolet*[24] en faïence de Bruxelles avait mis en évidence ces mêmes traits caractéristiques des *putti* de L. Delvaux. Deux questions se posaient alors. L. Delvaux ou l'un de ses collaborateurs avait-il fourni des modèles aux manufactures bruxelloises ou avait-il été copié ? J. Richardot, dont le passage à la "rue de la Montagne" est confirmé par G. Dansaert (1922), dans la mesure où il pourrait avoir reçu un enseignement de L. Delvaux, pourrait-il être intervenu sur ces groupes ? A ce jour, la question n'est pas tranchée. Mais un autre indice montre que l'hypothèse Richardot est vraisemblable. Le Musée de Groesbeeck-de Croix à Namur conserve ainsi une série de *putti* de la fin du 18e siècle, en terre cuite bronzée, formant un cortège bacchanal (Fig. 3). Le *Joueur de timbales*[25], le *Joueur de tambour*[26] et le *Joueur de flûte*[27] portent tous les trois la marque gravée "J. Richardot", sous le socle, et ont bien entendu cette bouille typique. Par extension, plusieurs statuettes d'enfants en terre cuite ou des plaques en bas-relief (Fig. 4) du musée de la céramique d'Andenne lui sont attribuées. Nous pouvons citer aussi le groupe de *Persée et Andromède*[28] en faïence fine de Saint-Servais, où le Cupidon offre les traits des *putti* de Delvaux et où le thème général rappelle la terre cuite de l'*Enlèvement d'Hélène*[29].
Mais ce style des *putti* de Delvaux a eu tant de succès ; il a tellement été imité, qu'il serait imprudent d'imputer systématiquement les *putti à la façon de Delvaux* en faïence, en faïence fine et en terre cuite à J. Richardot sans une étude comparative complète de ses œuvres attribuées et signées.

La deuxième est celle des *Hercule*. Dans sa monographie, A. Jacobs établissait un rapprochement entre l'œuvre de L. Delvaux et un *Hercule déchirant la gueule du lion* en faïence fine «belge» attribuée à J. Richardot[30]. D'autres éléments pourraient confirmer cet apprentissage bruxellois, par exemple une sculpture d'*Hercule*[31] (Fig. 5) en terre cuite attribuée à J. Richardot par le Musée de Groesbeeck-de Croix à Namur. Elle s'apparente étroitement à un dessin[32] de 1721, réalisé par Pierre-Denis Plumier, l'un des

21 JACOBS, *Op. Cit.*, 1999, p. 157.
22 PIECHOWSKI, 2005-2006, p. 92-100.
23 Musées royaux d'Art et d'Histoire, Bruxelles, inv. 6505.
24 Musée communal de la Ville de Bruxelles, inv. G/1911/13.
25 Collection des Amis de l'Hôtel de Groesbeeck-de Croix, Namur, inv. Sc.137.
26 *Idem*, inv. Sc.138.
27 *Idem*, inv. Sc.139.
28 Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. Société archéologique de Namur, Namur, inv. C0153.
29 Une comparaison approfondie de ce groupe devrait avoir lieu pour confirmer ou infirmer ce lien.
30 Musées royaux d'Art et d'Histoire, Bruxelles, inv. 6262 ; JACOBS, *Op. Cit.*, 1999, p.381-382, Cat. S. 167a ; MARIEN-DUGARDIN, 1975, p.214, fig.257.
31 Musée de Groesbeeck-de Croix, Namur, Coll. Stasse, inv. AHC318.
32 Victoria and Albert Museum, Londres, inv. D.1062 – 1887 ; Voir JACOBS, *Op. Cit.*, 1999, p. 223-224, Cat. S 2a.

Fig. 6
Hercule et Omphale, P.D. Plumier, 1721, Crayon, plume et lavis d'encre, Victoria & Albert Museum, Londres, inv. D.1062 – 1887. Tiré de JACOBS A., Laurent Delvaux, 1696-1778, Paris, 1999, p.223, Cat. S.2a.

maîtres de L. Delvaux. P.D. Plumier devait réaliser les statues d'*Hercule* et d'*Omphale* (Fig. 6) pour Sir Richard Child, membre d'une famille de grands banquiers anglais. Mais sa mort prématurée fit revenir la commande à ses deux élèves[33], Pierre Scheemakers pour *Omphale* et L. Delvaux pour *Hercule*, qui en donne une interprétation personnelle. S'il s'agit bien de lui, comment J. Richardot aurait-il été amené à connaître ce projet de P.D. Plumier -qui ne vit pas le jour- sans être proche de l'atelier de L. Delvaux ? Mais ici encore, l'absence de certitudes domine malgré d'étonnants rapprochements. Le point d'interrogation posé à côté de J. Richardot ne peut pour l'instant être levé.

33 JACOBS A., « *Pierre-Denis Plumier (Anvers 1988 – Londres 1721)* », dans *Revue belge d'archéologie et d'histoire de l'art*, tome LXVIII, Bruxelles, 1999, p. 166-167.

CHRONOLOGIE DES MIGRATIONS DES RICHARDOT

Période :	Evénement(s) :	Source(s) :
1758	Claude Richardot est toujours à Lunéville.	Courtoy (1957)
vers 1760	Ils arrivent à Bruxelles.	Mariën-Dugardin (1975)
23 janv. 1761	Naissance à Bruxelles d'un frère de Jacques Richardot.	Gadeyne (1955)
28 oct. 1762	Mariage à Bruxelles de Jacques Richardot avec Marie Lorsont.	Bergmans (1907)
11 août 1763	Naissance à Bruxelles de Ghislain-Joseph, fils de Jacques et Marie.	Gadeyne (1955)
1769-1771 (18 juin 1769)	Jacques Richardot est à la faïencerie de Mariembourg. Le registre paroissial de la ville mentionne à la date du 18 juin 1769 le baptême de Marie-Josèphe, fille de Jacques Richardot habitant la ville et faïencier.	Thiry (1954) ; Courtoy (1957) ; Mariën-Dugardin (1975)
12 oct. 1771	Naissance de son fils, Guillaume Richardot, à Bruxelles.	Gadeyne (1955) ; Courtoy (1957)
1776	Jacques Richardot est signalé à Liège et Claude Richardot s'y trouve avec certitude.	Courtoy (1957) ; Mariën-Dugardin (1975)
19 juin 1778	Le protocole du notaire Judon, à Liège, nous apprend que Jacques Richardot est emprisonné pour ne pas avoir rempli son contrat au Quai Saint-Léonard. La demande vient de l'un des sociétaires de la manufacture, François Bourguignon. Il sera libéré contre l'obligation de terminer les « huit figures jusqu'à leur perfection ». Son père et Joseph Boussemart, le directeur, se portèrent garants.	Breuer (s.d.) ; Gadeyne (1955) ; Courtoy (1957)
1782	Claude Richardot est toujours sur les listes du personnel du Quai Saint-Léonard.	Gadeyne (1955) ; Courtoy (1957)
1776-1782	sont donc les dates entre lesquelles la famille travaille assurément à Liège.	Gadeyne (1955)
25 mai 1786	J. Boussemart abandonne à son associé la direction de la manufacture de Liège. Il y a tout lieu de croire que Claude Richardot, tout au moins, est resté jusqu'à la fin de la période Boussemart.	Gadeyne (1955)
1786	Jacques et Ghislain Richardot sont à Saint-Servais, près de Namur. Leur arrivée peut être antérieure.	Courtoy (1957) ; Mariën-Dugardin (1975)
15 juin – 24 octobre 1786	Père et fils figurent sur les listes des ouvriers de la manufacture Wouters à Andenne (fondée en 1784), le premier comme sculpteur, le second comme tourneur.	Gadeyne (1955)
1786	Claude Richadot les rejoint dans le courant de l'année.	Gadeyne (1955)
5 nov. 1786	Ghislain Richardot s'y marie.	Gadeyne (1955) ; Courtoy (1957)
Début août 1786 – fin mars 1787	Le conseil provincial de Namur avait mis la manufacture sous séquestre*. Des pièces de la comptabilité nous montrent que des payements ont été versés à Claude, tourneur, Jacques, sculpteur, et Ghislain Richardot, figuriste.	Dardenne (1902) ; Courtoy (1957)
1788	Claude Richardot et son petit-fils travaillent chez van de Wardt.	Gadeyne (1955)
1794	Présence attestée de Jacques Richardot à Andenne.	Gadeyne (1955)
1804	Réalisation de son *Napoléon* signé et daté : « Fait à Andenne dans la fabrique du sieur Wouters le 2 Termidor an premier de l'Empire français fait par Richardot per »	MRAHB inv. 3073 ; Mariën-Dugardin (1975), fig.249
18 nov. 1806	Décès de Jacques Richardot à Andenne, dans l'indigence.	Dardenne (1902) ; Gadeyne (1955)

Source du tableau : PIECHOWSKI, 2005-2006, p.45-46.

* La date de 1786 marque l'exclusion de J. Wouters de sa propre manufacture par ses associés, van de Wardt et de Kessel. Le procès pris fin en août 1792 sans donner raison à J. Wouters. L'association fut complètement dissoute en 1804 suite à la mésentente des partenaires. van de Wardt créa sa propre fabrique ensuite (1804-1815). Joseph Wouters fonde une seconde manufacture vraisemblablement au début du 19e siècle, attire Jacques Richardot et s'associe avec Jean-Pierre Verdussen en 1805 et Bernard Lammens, un peu plus tard. Dès la fin de 1806, il n'a déjà plus qu'une place secondaire.

DE LA SPÉCIFICITÉ DES SCULPTEURS DANS LES MANUFACTURES CÉRAMIQUES

Comme nous le constatons dans la chronologie des migrations des Richardot, la famille se caractérise par une grande mobilité puisqu'on les retrouve au moins dans six villes différentes entre 1758 et 1786. En moyenne, ils ont déménagé tous les 4 à 5 ans avec une accélération dans le dernier tiers du 18e siècle. C'est justement à cette période que les faïenceries bruxelloises tendent à abandonner la statuaire au profit de productions plus courantes et que les manufactures de faïence fine s'ouvrent les unes après les autres. Dans les Pays-Bas autrichiens[34], ce sont les frères Boch, en 1766, qui amorcent la tendance, suivis par la manufacture du quai Saint-Léonard à Liège en 1772, de Saint-Servais en 1775, d'Attert en 1780, d'Arlon en 1781, d'Andenne en 1784, et de Nimy-lez-Mons en 1789. Le début de leur voyage avait commencé au départ de Lunéville, qu'ils quittaient pour trouver du travail au Nord. Il semble que ce soit aussi pour trouver du travail qu'ils parcourent le territoire de la Belgique actuelle. Leurs déplacements semblent donc coïncider avec des faits historiques, en Alsace-Lorraine d'abord, à Bruxelles ensuite, et enfin dans les provinces -actuelles- de Liège et de Namur. Car ce sont dans ces dernières que les faïences fines à caractère sculptural se sont développées le plus.

D'autres faits sont à relever. Selon E.-J. Dardenne et F. Courtoy, lorsque le conseil provincial de Namur avait mis la manufacture Wouters sous séquestre en 1786-1787, des pièces de la comptabilité renseignaient que des paiements avaient été versés à Claude, tourneur, Jacques, sculpteur, et Ghislain Richardot, figuriste. Les trois hommes reçoivent ainsi des titres différents et Jacques est explicitement nommé comme «sculpteur». Ces deux auteurs, ainsi que J. Breuer, nous apprennent encore que le 19 juin 1778, le protocole du notaire Judon indique que Jacques Richardot est emprisonné pour ne pas avoir rempli son contrat au quai Saint-Léonard ; que la demande vient de l'un des sociétaires de la manufacture, François Bourguignon ; et qu'il sera libéré contre l'obligation de terminer les « huit figures jusqu'à leur perfection ». Son père et Joseph Boussemart, le directeur, se portèrent garants. E.J. Gadeyne et F. Courtoy notent encore que Claude Richardot est sur les listes du personnel du quai Saint-Léonard en 1782.

Il semble donc que J. Richardot soit assez atypique au sein de cette famille de céramistes. Lorsqu'il apparaît sur les listes du personnel d'Andenne, il est sculpteur. Lorsqu'il apparaît dans un acte officiel de notaire, on évoque un contrat pour des «figures». A Bruxelles, il y a tout lieu de croire qu'il a reçu une formation dans l'entourage de L. Delvaux. Lorsqu'il évoque son nom, G. Dansaert l'associe à P.L. Cyfflé, «modeleur» lorsqu'il mentionne le «portrait en pied de Charles de Lorraine, exécuté en faïence (...), d'une frappante ressemblance» réalisé par ce dernier. Plusieurs terres cuites du Musée de Groesbeeck-de Croix sont signées J. Richardot à la fin du 18e siècle mais, déjà vers 1760-1762, nous lui connaissions un *Enlèvement d'Hélène* dans le même matériau. A Mariembourg aussi, l'œuvre qui lui est attribuée est une sculpture en terre cuite, fragment d'un Saint-Antoine de Padoue de la chapelle Notre-Dame de la Brouffe[35]. Tout porte à croire que J. Richardot est avant tout sculpteur et qu'il réalisait des modèles en terre cuite pour des manufactures céramiques. Il aurait travaillé par contrat et n'aurait dès lors pas été inscrit systématiquement sur les listes du personnel des manufactures où l'on retrouve par contre les autres membres de la famille. Il pourrait en outre avoir gardé des contacts étroits avec P.-L. Cyfflé en Belgique, ce qui aurait pu contribuer à sa connaissance de l'actualité lorraine.

Si les grands sculpteurs du monde de la céramique sont généralement connus, c'est souvent parce qu'ils occupaient des fonctions importantes dans les manufactures, comme J.W.Lanz, chef des modèles de la manufacture de Frankenthal, ou F.A. Anstett, directeur de la manufacture de Strasbourg. Mais la bibliographie sur la céramique relate parfois l'intervention de sculpteurs itinérants, souvent difficiles à cerner en l'absence d'archives[36]. Après avoir rassemblé certaines pièces du puzzle, certes incomplet, je pense pouvoir classer J. Richardot parmi cette catégorie des sculpteurs indépendants. En effet, beaucoup ont essayé d'aborder sa personnalité artistique sous l'angle de la sculpture, en reconnaissant sa qualité de sculpteur. Mais les recherches[37] effectuées sur Bruxelles ont montré que les modeleurs et les sculpteurs n'avaient pas de poids sur le choix de l'orientation des critères artistiques de production. Il est donc difficile, voire impossible, de prendre en compte la personnalité artistique des sculpteurs comme élément de reconnaissance de leur œuvre, même si leur statut dans les manufactures est élevé et s'ils font l'objet d'attentions particulières. Ils participent de fait à la renommée des fabriques.

LES RICHARDOT À ANDENNE

L'observation de la chronologie des migrations des Richardot montre que Jacques, sculpteur, et Ghislain, tourneur, arrivent chez Wouters, à Andenne en 1786, avant d'être rejoint par Claude. La même année, Ghislain se marie. En 1787, Claude est qualifié de tourneur, Jacques, de sculpteur et Ghislain, de figuriste. Claude et Ghislain travaillent chez van de Wardt en 1788. Jacques est *a priori* présent à Andenne en 1794. Puis, les auteurs anciens ne mentionnent plus aucune trace de la famille pendant dix ans. Remarquons que Ghislain se marie à Andenne et qu'il y devient (?) «figuriste» en 1787. Le travail de Claude n'est pas circonscrit. En ce qui concerne Jacques, une fois de plus, plusieurs pistes s'offrent aux chercheurs, à l'aune de deux œuvres signées en particulier.

34 MARIËN-DUGARDIN, 1975, p. 15-16.

35 Musée de Groesbeek-de Croix, coll. Société archéologique de Namur, Namur, inv. C0273.

36 Rappelons que les archives de la Ville de Bruxelles ont grandement souffert suite à plusieurs incendies.

37 PIECHOWSKI, 2005-2006, p. 45.

Fig. 7
L'Espérance, J. Richardot (signé), fin du 18e siècle, terre cuite, H 125 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Groesbeeck-de Croix, Namur, inv. AHC 48.

Fig. 8
Le Sommeil, J. Richardot (attr.), fin du 18e siècle, terre cuite, H 130 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Groesbeeck-de Croix, Namur, inv. AHC 47.

Fig. 9
L'Espérance et Le Sommeil, J. Richardot (attr.), Andenne - manufacture Wouters, fin du 18e siècle, biscuit de faïence fine, H 39 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, Coll. des Amis de l'Hôtel de Groesbeeck-de Croix, Namur, inv. AHC 184 B et AHC 184 A.

Fig. 10
Porte-montre Mercure et Vénus au coq, J. Richardot (attr.), Andenne - manufacture van de Wardt (attr.), terre cuite, H 50 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. MCA.328-APC.21735.

Fig. 11
Porte-montre Mercure et Vénus au coq, J. Richardot (attr.), Andenne - manufacture van de Wardt (attr.), 1796, faïence fine, H 49 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. MCA.2006.

Fig. 12
Napoléon, J. Richardot (signé), Andenne - manufacture Wouters, 1804, faïence fine, H 51 cm, Musées royaux d'Art et d'Histoire, Bruxelles, inv. 3073.

Fig. 13
Napoléon, J. Richardot (attr.), Andenne (attr.), vers 1804, faïence fine, H 76 cm, Musées royaux d'Art et d'Histoire, Bruxelles, inv. 6532.

La première est une terre cuite de l'*Espérance* (Fig. 7), marquée «Fecit Richardot» gravé sur le socle. Le *Sommeil* (Fig. 8) lui fait pendant (non signée). Il se trouve que l'*Espérance* et le *Sommeil* (Fig. 9), ont été interprétés en biscuit de faïence fine à Andenne. Ces sculptures, en paire, se trouvent conservées au Musée de Groesbeeck-de Croix. Leur socle porte la mention intéressante : «Fait à la fabrique de J. Wouters à Andenne». Nous aurions ici le premier lien authentifié indiquant qu'une faïence fine a pour modèle une sculpture conçue par J. Richardot. Cependant, aucune mention de son nom n'est faite, sur les faïences fines. Mais est-ce bien étonnant lorsqu'on connaît les usages des manufactures céramiques où la personnalité artistique des artistes s'efface au profit de l'identité commerciale d'une fabrique ? Dans ce groupe, ajoutons le *porte-montre Mercure et Vénus* surmonté d'un coq et soutenu par un socle orné d'un bas-relief aux enfants astronomes. Ici aussi, on en connaît une version en terre cuite (Fig. 10) et une version en faïence fine (Fig. 11) datée 1796, conservées au Musée de la céramique à Andenne et traditionnellement attribuées à J. Richardot. En l'absence d'autres informations, et au vu des rapprochements suggérés préalablement, nous pouvons dès lors considérer comme crédible cette attribution. Un tel *porte-montre Mercure et Vénus* arborant le monogramme J.F.M., est également conservé aux Musées royaux d'Art et d'Histoire à Bruxelles, avec la marque «R» au revers et la date du 7 février 1791 sur la base, c'est-à-dire cinq ans après l'arrivée des Richardot à Andenne.

La deuxième est une statue en faïence fine de *Napoléon* (Fig. 12) en pied reposant sur un socle. Ce dernier porte l'inscription gravée suivante : «Fait à Andenne dans la fabrique du sieur Wouters le 2 Termidor an premier de l'Empire français fait par Richardot per». La statue porte une seconde inscription gravée : «Lan premier de l'Empir français fait à Andenne a la fabrique de Jh Wouters par Richardot per». Il date ainsi de 1804. Par extension, tous les Napoléon lui sont attribués (Fig. 13). Il y a lieu de se demander pourquoi et le socle et la sculpture sont marqués alors qu'à ma connaissance, aucune autre faïence fine belge référencée à ce jour ne mentionne de façon aussi explicite le nom de son sculpteur. Cette sculpture était-elle une tentative de J. Richardot de relancer sa carrière en montrant son savoir-faire aux instances gouvernementales alors en place ? Dans le passé, les manufactures offraient souvent une œuvre de très grande qualité technique au représentant du pouvoir dans l'espoir de se voir accorder un protectorat. La mention du décès de J. Richardot, le 18 novembre 1806, «dans l'indigence» pourrait être un argument en faveur de cette explication.

CONCLUSION

A partir des travaux menés de longue date par différents chercheurs, des conclusions de mon mémoire et de mes recherches et observations en cours sur la sculpture en céramique, j'ai voulu, au fil de cet article, suivre les indices que l'histoire nous a laissés du parcours artistique de J. Richardot. Faute d'études scientifiques récentes, il faut avant tout considérer cet argumentaire comme une série d'hypothèses que des découvertes prochaines viendront confirmer ou infirmer. La rareté des certitudes, des sources et des œuvres signées invitent en effet à la plus grande prudence lorsqu'il s'agit d'attribuer une céramique à J. Richardot, à son père ou son fils. Il conviendrait aussi de relire aujourd'hui les documents utilisés par nos prédécesseurs.

Ce qui m'avait marqué en étudiant J. Richardot, c'était le caractère évanescent de ce sculpteur. Plus on s'en rapproche et plus on s'en éloigne, rendant la recherche quasi obsessionnelle. Ce constat m'avait poussé à me questionner sur la raison de cette ambiguïté. Lorsque j'avais envisagé la possibilité que J. Richardot puisse être un sculpteur contractuel, de nombreuses pièces ont commencé à s'emboîter. En mêlant des informations iconographiques, économiques, historiques, artistiques ou techniques, j'ai souhaité mettre en évidence de troublantes coïncidences. Beaucoup les ont remarquées. Elles ne permettent cependant pas d'attribuer avec certitude les œuvres pour lesquelles on soupçonne souvent une intervention de J. Richardot. Grâce au travail réalisé sur les manufactures bruxelloises, j'espère avoir pu apporter ma pierre à l'édifice.

Dans les Pays-Bas autrichiens, peu de manufactures avaient les moyens économiques et techniques d'offrir de la sculpture à leurs clients car le coût de ces produits était bien supérieur à celui des productions courantes, plus rentables. La spécialité de J. Richardot, visiblement bien formé, ne pouvait dès lors s'exprimer qu'en des circonstances précises souvent associées à une bonne santé économique de la société et des manufactures. Il ne se justifiait pas qu'il entre dans les listes du personnel habituel des fabricants de céramique, même s'il n'y a pas assez de preuves pour pouvoir l'affirmer. En fonction des événements, il devait ou ne devait pas avoir assez de travail. Nous avons pu le constater à travers son parcours migratoire : le départ de 1758 est marqué par une mauvaise santé des manufactures de Strasbourg et de Lunéville ; son séjour à Bruxelles prend fin au moment où la production bruxelloise décroît en qualité ; il fait un saut à Mariembourg pour honorer un contrat (?) à la Chapelle Notre-Dame de la Brouffe, avant de pérégriner à Liège, Saint-Servais et Andenne. Cette hypothèse m'avait amené à reconsidérer la raison de ces déplacements comme une mobilité inhérente à son activité, avec des périodes plus ou moins stables selon l'actualité. La possibilité que le *Napoléon* de 1804 ait servi à trouver un protectorat et des commandes pourrait renforcer cette hypothèse. Au début du 19ème siècle à Andenne, la donne semble cependant différente car J. Richardot engagerait son nom dans cette recherche de clientèle. Précédemment ce sont les directeurs des manufactures qui s'en chargeaient. Les temps avaient sans doute changé et J. Richardot vieilli.

Je voudrais également insister sur la personnalité artistique de J. Richardot. Malgré plusieurs comparaisons, et même si celles-ci n'ont pas toujours été faites dans le détail, il me semble qu'une plus grande unité se fait ressentir dans les terres cuites du Musée de Groesbeeck-de Croix. Elles datent, *a priori*, de la fin du 18e siècle. Dans cette série, plusieurs éléments tendent à montrer une résurgence de caractéristiques issues du style de L. Delvaux, notamment avec les *Putti* et avec l'*Hercule «Child»*. Se pourrait-il que J. Richardot ait été plus libre de s'exprimer à la fin de sa carrière ? Il faudrait le vérifier. Quoiqu'il en soit, il n'était pas d'usage, au 18e siècle, de favoriser la personnalité artistique d'un sculpteur au détriment de la réputation d'une entreprise. Il devait se soumettre à l'identité de la «marque» imposée par l'employeur. Et quand bien même ces spécialistes auraient été convoités pour leur savoir-faire, n'oublions pas que la notion d'originalité est plus récente. Reconnaître les travaux de J. Richardot sans média (archives, modèles en terre cuite, œuvres signées, comparaisons sûres, etc.) est donc conditionné par le style des manufacturiers. Il ressort encore que les modes alsacienne, lorraine et bruxelloise, inspirées par les grands travaux de L. Delvaux, dominent les œuvres étudiées. Est-ce là le répertoire iconographique de J. Richardot ? Compte tenu de son contexte de vie connu, il n'y aurait pas de contradiction à le croire. Parmi les œuvres qui lui sont attribuées, cette composante pourrait être représentative. Cependant, il n'est certainement pas le seul céramiste à avoir été influencé par les tendances de l'époque. Et J. Richardot ne paraît pas se différencier par l'innovation de ses modèles. C'est pourquoi je crois qu'il répondait surtout au goût de l'époque en fournissant aux manufactures des modèles dont la qualité d'exécution était reconnue et appréciée. Celles-ci se chargeaient ensuite de l'édition -anonyme- et de la vente de ce produit sérié à l'aristocratie et la bourgeoisie.

Les petites manufactures de faïence d'Andenne

LÉON J. HAUREGARD
CONSERVATEUR HONORAIRE DU MUSÉE DE LA CÉRAMIQUE D'ANDENNE

LA MANUFACTURE DE LA PLACE DU CHAPITRE

L'HISTORIQUE (1803 – 1836)

Déjà présent à Andenne en 1791 et engagé comme commis aux écritures dans la fabrique impériale et royale, Jean-François Kreymans, alors que van de Wardt et Boucquéau se déchirent depuis 1802, décide de tenter sa chance comme fabricant. Il a l'expérience des comptes et du commerce. En ce qui concerne la fabrication – domaine qu'il ne connaît guère mieux que ses anciens patrons – il en confie la direction à un homme de l'art. Le 11 avril 1803, il achète l'ancienne maison prévôtale et ses dépendances, sises place du Chapitre, et les transforme en faïencerie. Comme il ne dispose pas du numéraire nécessaire, il hypothèque l'ensemble de ses biens meubles et immeubles. Il paiera au vendeur, le marquis Albert de Maillen une première moitié du capital deux ans plus tard et la seconde l'année suivante. Dans l'attente, il versera un intérêt de 5%.

Contrairement à ses espérances, Kreymans n'arrive jamais à décoller et, en 1806 déjà, il doit réunir ses très nombreux créanciers, parmi lesquels figure la plupart des membres du personnel, pour leur présenter l'ampleur de ses dettes. Ceux-ci décident de lui accorder un concordat, de prendre en main la gestion de l'entreprise et d'en confier la direction à trois d'entre eux dont Jean-Philippe Becquevort, pharmacien à Liège.

En 1812, ce dernier devient propriétaire de la faïencerie et, par une politique intelligente, parvient à la redresser. En 1816, Becquevort déclare qu'il emploie 37 ouvriers de sexe masculin, tous âgés de plus de quinze ans[1].

Lorsque Becquevort meurt en 1829, il lègue la manufacture à sa fille unique Joséphine Augustine Désirée. Son gendre Jacques Aimé Victor Becherel, officier supérieur français, prend la direction de l'entreprise qu'il laisse péricliter. La fabrication est arrêtée en 1836 et, en 1840, les époux Becherel-Becquevort vendent les bâtiments à la ville d'Andenne, dont le bourgmestre Louis Wilgot envisage, dès 1839, la création d'une école industrielle communale qui y serait installée. Ce sera chose faite en 1845.

LE BÂTI

Contrairement aux deux grandes faïenceries, la fabrique fondée par Jean-François Kreymans est aménagée dans un bâtiment déjà existant, la vaste demeure, avec toutes ses dépendances, qui avait abrité la prévôte de l'ancien chapitre noble de Sainte-Begge[2]. La façade principale est tournée du côté de la place du Chapitre. La maison du maître est située au coin de la petite rue qui s'appelait à l'époque rue de l'Eglise[3]. Une partie des dépendances, à l'arrière de la parcelle, longe la rue de la Chancellerie, actuellement rue Adeline Henin.[4]

LES MARQUES

En ce qui concerne la période A, celle de la création de la manufacture, DENGIS & GENARD mentionnent une marque JK[5]. Le 17 janvier 1812, le régisseur des créanciers de J.-Fr. Kreymans, Malevé, déclare que la marque « qu'on appose sur nos marchandises en terre de pipe et fayance » est C :K :[6]. Un document non daté, sans doute légèrement postérieur, donne pour Jean-Philippe Becquevort la marque I :P :B :[7]

1 Archives du Musée de la céramique d'Andenne, déclarations des patentables, 13 juillet 1816.

2 [FRENET R.], 1994, p. 16.

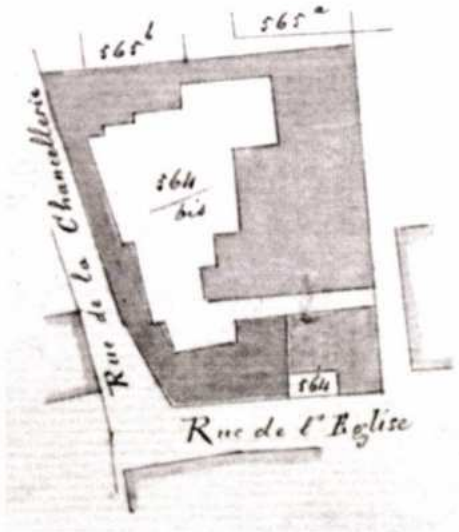
3 Elle porte de nos jours le nom de rue des Sept-Églises.

4 Administration du Cadastre, Direction régionale de Namur, croquis 207, année 1873, H 564a, n°115. Le plan représente la situation antérieure à une reconstruction et à un changement de limite, enregistrés en 1873. Cette situation est très largement antérieure à l'enregistrement de la modification.

5 DENGIS et GENARD, 1978, p. 132, qui se font l'écho de DARDENNE, 1905, p. 57.

6 Archives du Musée de la céramique d'Andenne, Fonds Tombu, farde II.

7 Cf. réf. précédente. Remarquons que, à l'époque, J pouvait se noter I.



Plan cadastral de la manufacture Becherel entre la rue de la Chancellerie (actuellement rue A. Henin), la rue de L'Église (act. rue des Sept-Églises) et le prolongement de la rue Saint-Jean (act. place du Chapitre), vers 1840, Administration du Cadastre, Direction régionale de Namur.

Période A

3A.01

Période B

3B.01

Période C

3C.01

3C.02

3C.03

LA DÉCORATION

Nous ne connaissons pas de pièce de la première période de la « petite manufacture », comme on la nommait à l'époque. Nous supposons que Kreymans misait sur la reprise de motifs ayant fait leurs preuves. C'est, du reste, ce que l'on peut constater sous la gestion de ses créanciers, avec une assiette à la brindille et une autre à la rose rouge.

Assiette, faïence fine glaçurée, côtes torses, brindille de Chantilly, camaïeu bleu, créanciers Kreymans, marque 3B.01 avec le chiffre 2, D 23,7 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 1901.

Assiette, faïence fine glaçurée, bouquet centré sur une rose rouge accompagnée de fleurettes bleues à l'estampille et d'un feuillage vert, créanciers Kreymans, marque 3B.01 avec le chiffre 7, D 23,7 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 143, APC.21551.

Jean-Philippe Becquevort, lui, diversifie les décors. Outre la brindille, la rose rouge, complétée par une version plus élaborée en camaïeu bleu, et le trèfle traditionnel, on retrouve, sans surprise, le coq et le bouquet aux grandes fleurs polychromes.

Saladier, faïence fine glaçurée, bouquet floral centré sur une rose entourée de trois fleurs à pétales rayonnants, camaïeu bleu, Jean-Philippe Becquevort, marque 3C.01 accompagnée du chiffre 5, H 8,6 cm, D 33 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 154, APC.21562.

Assiette, faïence fine glaçurée, décor au trèfle, camaïeu bleu, Jean-Philippe Becquevort, marque 3C.03, D 23,5 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 146, APC.21554.

Assiette, faïence fine glaçurée, décor au coq polychrome, Jean-Philippe Becquevort, marque 3C.02 avec le chiffre 5, D 23,1 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 152, APC.21560.

Assiette, faïence fine glaçurée, côtes torses, bouquet polychrome relié par un ruban, Jean-Philippe Becquevort, marque 3C.02 avec le chiffre 2, D 23,5 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 5186.

On innove dans le domaine des frises et guirlandes dont la gamme s'enrichit.

Assiette, faïence fine glaçurée, frise à pendentifs terminés par trois points à l'estampille, bleu, Jean-Philippe Becquevort, marque 3C.01, D 24 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, aile couverte d'un bandeau bleu à l'éponge entre deux filets dont l'un est doublé, Jean-Philippe Becquevort, marque 3C.01 avec le chiffre 4, D 23,7 cm, coll. privée.

Plat, faïence fine glaçurée, frise à pendentifs terminés par trois points à l'estampille, rosace centrale, bleu, Jean-Philippe Becquevort, marque 3C.01 avec le chiffre 5, D 30,9 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 155, APC.21563.

Assiette, faïence fine glaçurée, frise de motifs en forme de S alternés avec des fleurettes en bleu à l'estampille, Jean-Philippe Becquevort, marque 3C.02 avec le chiffre 4, D 23,8 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 5187.

Assiette, faïence fine glaçurée, guirlande de demi-cercles accolés rompus par une fleurette au pointillé en bleu à l'estampille, rosace centrale, Jean-Philippe Becquevort, marque 3C.01 avec le chiffre I, D 24,5 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 157, APC.21565.

Soupière ronde sur présentoir, décor polychrome de feuillages et d'une frise florale ondulée à base de bleuets, Jean-Philippe Becquevort, marque 3C.03, soupière : H 26 cm, D 23 cm, présentoir : 25,5 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 147, APC.21555.

Nous découvrons de nouveaux motifs : l'arbre peint à l'éponge, la mouche[8], l'oiseau polychrome dirigé vers la droite mais à la tête retournée.

Assiette, faïence fine glaçurée, côtes torses, trois arbres en bleu à l'éponge, Jean-Philippe Becquevort, marque 3C.01, D 23,5 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 4411.

Soupière ronde sur présentoir, décor à la mouche, camaïeu bleu, Jean-Philippe Becquevort, soupière : non marquée, H 27,7 cm, D 24,9 cm, présentoir : marque 3C.02 avec le chiffre 4, D 31 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 151, APC.21559.

Assiette, faïence fine glaçurée, décor polychrome à l'oiseau, Jean-Philippe Becquevort, marque 3C.01 avec le chiffre 5, D 23,9 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 1539, APC.850.

8 Le décor à la mouche est d'origine tournaisienne. BAYET, DUMORTIER et HABETS, 2009, p. 112.

LA FABRIQUE DU STAPLE

L'HISTORIQUE (1811 – 1857)

Les frères Henry et Emmanuel Richard aménagent en 1811 une fabrique dans une maison qui vient de la famille de l'épouse du second, Marie Joseph Bonhivers. Ils sont connus sous le nom de « Richard Frères ». Le Staple est l'actuelle place Sainte-Begge, au sud de la collégiale.

Ces deux faïenciers et leur famille ne sont pas des inconnus. En 1787, Henry est peintre en terre de pipe tandis qu'un de ses plus jeunes frères est dit « apprentif » mouleur, dans la première grande manufacture. Leur père, Pierre François Richard, a été employé des accises à Beho et receveur des douanes à Luxembourg avant de venir s'installer à Andenne avec toute sa famille. L'apprenti est probablement Jean-Guillaume Richard qui est tourneur en 1804 à la naissance d'un de ses neveux.

En 1816, dans sa déclaration de patentable, Henry François Richard, qui ajoute « aîné » à son nom, renseigne 12 hommes de plus de quinze ans et 7 en-dessous, dans la manufacture qu'il dirige avec son frère Emmanuel[9].

La fabrique est reprise par Fulgence Richard, fils d'Emmanuel, après la mort de ce dernier en 1838. En 1855, elle est achetée par Ernest Lemielle qui fait rapidement faillite en 1857.

LES MARQUES

Le 19 janvier 1812, Henry François et Emmanuel Richard, déclarent que « le timbre que nous apposons sur notre marchandise dite poterie anglaise est formé des lettres R.&.F. ».

4.01

4.02

4.03

La marque 4.03 porte en anneau la mention RICHARD FRERES H&E. DENGIS et GENARD mentionnent deux autres marques sans apporter la preuve de leur existence sur des pièces identifiées[10]. Les initiales H&E désignent Henry et Emmanuel.

Deux signatures à la griffe méritent d'être mentionnées, bien qu'il ne s'agisse pas, à proprement parler, de marques :

Pot à lait, faïence fine glaçurée, bouquet centré sur une grande fleur, camaïeu bleu, griffe « richard f : » [?], H 13 cm, D 9,4 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 190, APC.21598.

Paire de flambeaux à chapiteaux corinthiens, faïence fine glaçurée, griffe « Richard g », H 28,8 cm, base : D 14,7 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 5031.

9 Archives du Musée de la Céramique d'Andenne, déclarations des patentables, 10 juillet 1816.
10 DENGIS et GENARD, 1978, p. 188.

La griffe du pot à lait pourrait être celle de François Richard, un autre membre de cette famille qui était, comme Henry, peintre en terre de pipe en 1787. Celle d'un des flambeaux nous paraît appartenir à Jean Guillaume Richard, dont la signature est semblable à cette griffe sur des actes d'état civil ; nous ignorons dans quelle manufacture il aurait réalisé ce modèle.

LA DÉCORATION

Bien évidemment, la brindille, que les peintres Richard ont pratiquée, pendant plus de vingt ans depuis leurs débuts dans la première manufacture, fait toujours partie de leur programme. La rose rouge y est également présente ainsi qu'un élégant bouquet floral en camaïeu bleu et une frise à l'estampille.

La polychromie est illustrée également par un oiseau coloré, juché sur une patte et, de profil, tourné vers la droite, un moulin à vent aux grandes ailes rouges et la turquerie qui semble avoir eu un certain succès à Andenne.

Assiette, faïence fine glaçurée, côtes torses, brindille de Chantilly, Fabrique du Staple (Richard Frères), marque 4.03, D 23,5 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, côtes torses, décor polychrome à l'oiseau, Fabrique du Staple (Richard Frères), marque 4.02, D 24 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, bouquet aux fleurs bleues épanouies, Fabrique du Staple (Richard Frères), marque 4.03, D 23,5 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 1571, APC.878.

Assiette, faïence fine glaçurée, aile lisse, décor au moulin polychrome, Fabrique du Staple (Richard Frères), marque 4.03, D 24,5 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 1582, APC.889.

Assiette, faïence fine glaçurée, frise de grappes de raisin en bleu à l'estampille, Fabrique du Staple (Richard Frères), marque 4.03, D 24,6 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 189, APC.21597.

Assiette, faïence fine glaçurée, turquerie polychrome, Fabrique du Staple (Richard Frères), marque 4.03, D 24,4 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 188, APC.21596.

LA FABRIQUE DE LA PLACE DU PERRON

L'HISTORIQUE (1813 – 1860)

Les frères François et Louis Winand achètent une maison au Perron en 1812 et une fabrique de faïence y est installée en 1813. En 1815, les enfants de François Winand héritent de la faïencerie. Comme leur mère épouse Arnold Bonhivers en 1816, c'est celui-ci qui gère la fabrique jusqu'en 1832 lorsque son épouse décède. La fabrique passe alors à Emmanuel Deville, époux de Joséphine Winand, une des filles de François Winand. Les enfants de ces derniers leur succèdent, dont Marcellin Deville qui vend la faïencerie en 1860.

LA DÉCORATION

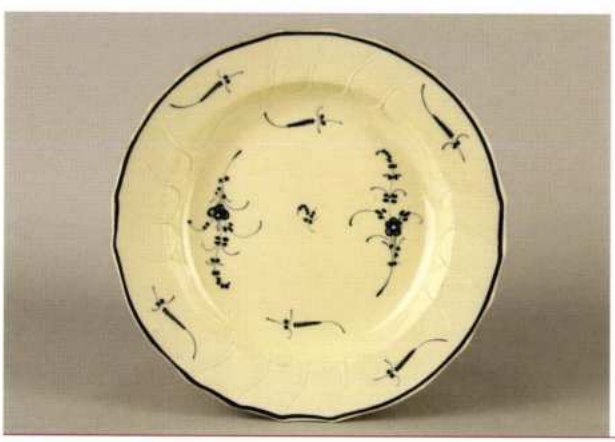
Nous retrouvons parmi les décors de la fabrique du Perron tous ceux que nous avons mis en évidence plus haut dans d'autres manufactures. Cela n'implique évidemment pas l'antériorité de l'usage ou de la création d'un décor par un fabricant plutôt que par un autre. Citons un bouquet fleuri, la brindille qui subsiste tout au long des décennies, un coq, des fleurs isolées ou jetées, rouges ou en camaïeu bleu, dont la rose, la tulipe ou l'œillet, des frises polychromes ou non, des branches fleuries ou chargées de fruits, dont une étonnante branche de mûrier portant des feuilles au naturel, une maison posée sur une terrasse, un oiseau en équilibre sur une patte, la mouche tournaisienne et cette turquerie qui semble tellement plaire.

LES MARQUES

Période A	Période B	Période C			
W F I					
5A.01	5B.01	5C.01a	5C.01b	5C.02	5C.03

Assiette, faïence fine glaçurée, bouquet floral bleu à l'estampille, Fabrique de la place du Perron (Arnold Bonhivers), marque 5B.01, D 24,6 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 5041.

Assiette, faïence fine glaçurée, côtes torses, bouquet polychrome réalisé partiellement à l'estampille et relié par un ruban, Fabrique de la place du Perron (Arnold Bonhivers), marque 5B.01, D 23,8 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 5040.



Assiette, faïence fine glaçurée, côtes torses, brindille de Chantilly, Fabrique de la place du Perron (Emmanuel Deville), marque 5C.01b accompagnée du chiffre 8, D 23,4 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 1594, APC.901

Assiette, faïence fine glaçurée, décor à la tulipe bleue, Fabrique de la place du Perron (Arnold Bonhivers), marque 5B.01, D 24,5 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 178, APC.21586.

Assiette, faïence fine glaçurée, semis de fleurettes et folioles polychromes, Fabrique de la place du Perron (Arnold Bonhivers), marque 5B.01, D 24,2 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 176, APC.21584.

Assiette, faïence fine glaçurée, oiseau polychrome et deux arbres à l'éponge, Fabrique de la place du Perron (Arnold Bonhivers), marque 5B.01, D 24,2 cm, coll. privée.

Plat à barbe, frise de fleurettes à l'estampille, camaïeu bleu, Fabrique de la place du Perron (Arnold Bonhivers), marque 5B.01 avec le chiffre 2, L 28,1 cm, l 19 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 180, APC.21588.

Assiette, faïence fine glaçurée, oiseau bleu à la poitrine rouge orangé et deux arbres bleus à l'éponge, Fabrique de la place du Perron (Emmanuel Deville), marque 5C.01a, D 24,1 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 182, APC.21590.

Assiette, faïence fine glaçurée, branche de mûrier portant des feuilles au naturel, Fabrique de la place du Perron (Arnold Bonhivers), marque 5B.01, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, décor à la mouche, camaïeu bleu, Fabrique de la place du Perron (Arnold Bonhivers), marque 5B.01, D 23,3 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 4409.

Assiette, faïence fine glaçurée, maison polychrome posée sur une terrasse, entourée d'un arbre à l'éponge et d'une barrière, Fabrique de la place du Perron (Arnold Bonhivers), marque 5B.01, Musée de la céramique, Andenne, inv. 5005.

Assiette, faïence fine glaçurée, turquerie polychrome, Fabrique de la place du Perron (Arnold Bonhivers), marque 5B.01, D 22,8 cm, coll. privée.

LA FABRIQUE WINAND DE LA PLACE DU CHAPITRE

L'HISTORIQUE (1816 – 1818)

Louis Winand installe une fabrique de faïence en 1816 dans les bâtiments qu'il tient de son épouse Marie Thérèse Debrun. Après deux ou trois ans, il n'y fabrique plus que des pipes.

LES MARQUES

6.01

LA DÉCORATION

De cette production de courte durée, nous connaissons une assiette, dont l'aile est ornée d'une frise formée de rosaces à l'estampille reliées par un filet portant de petites feuilles opposées[11], et une autre présentant une rose rouge.

Assiette, frise de rosaces à l'estampille, bleu, Louis Winand, marque 6.01, D 24,3 cm, Musées royaux d'Art et d'Histoire, Bruxelles, inv. 9260.

Assiette, faïence fine glaçurée, rose brun rouge surmontée d'une fleurette à l'estampille, Louis Winand, marque 6.01, D 24,5 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 184, APC.21592.

11 MARIEN-DUGARDIN, 1975, p. 202.

Assiette, faïence fine glaçurée, côtes torses, brindille de Chantilly, camaïeu bleu, Fabrique de la rue des Polonais (Antoine Fossion), marque 7.02, D 23,5 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, bord légèrement strié, fleurettes bleues à l'estampille et boutons rouge brique, Fabrique de la rue des Polonais (Antoine Fossion), marque 7.01 avec le chiffre I, D 23,4 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 1567, APC.876.

Assiette, faïence fine glaçurée, guirlande de demi-cercles pointillés accolés, rosace à l'aspect rotatif, bleu, Fabrique de la rue des Polonais (Antoine Fossion), marque 7.01 avec le chiffre I, D 23 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, variante enrichie de la frise à l'anneau, scène qui montre saint Pierre tenant un livre ouvert dans la main droite et deux clés dans la main gauche, près d'une tour sur laquelle est perché un coq, millésime 1829, camaïeu bleu, inscription : *Saint pierre apores*, signature au revers de l'aile : L. Dené, Fabrique de la rue des Polonais (Antoine Fossion), marque 7.01 avec le chiffre I, D 23,7 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 174, APC.21582.

LA FABRIQUE DE LA RUE DES POLONAIS

L'HISTORIQUE (1816 – 1845)

En 1816, Lambert Crefcoeur est autorisé à établir une fabrique de faïence rue des Polonais. Il la loue à Amand Joseph Pire qui l'exploite jusqu'en 1822 malgré plusieurs changements de propriétaire. La location passe ensuite à une association, connue sous le nom de « Rose Bonhivers et Compagnie », jusqu'en 1823 lorsque la faïencerie est rachetée par le beau-fils et le fils de Rose Bonhivers[12], Antoine Fossion[13] et Isidore Ramelot. Ce dernier la reprend seul en 1834 jusqu'à sa mort en 1839. Ensuite, elle change de mains plusieurs fois, tout en étant mise en location. En 1845, elle devient une poterie.

LES MARQUES

Les seules marques connues portent les initiales d'Antoine Fossion : AF.

7.01

7.02

LA DÉCORATION

Parmi les décors peints, nous relevons une version de la brindille de Chantilly, un bouquet à la tulipe rouge, un jeté de fleurettes, une guirlande formée de demi-cercles accolés, ainsi qu'une assiette en camaïeu bleu montrant Saint-Pierre debout sur une terrasse près d'une tour surmontée d'un coq ; détail exceptionnel, cette dernière assiette porte le millésime 1829 et la signature du peintre, L. Dené.

DENGIS et GENARD mentionnent également des assiettes présentant les décors au trèfle et à la mouche[14].

12 Marie Rose Joseph Bonhivers épouse Guillain Joseph Ramelot le 30 juin 1788. Leur fille Marie Thérèse Joseph Ramelot est baptisée le 29 décembre 1789 et décède le 5 avril 1834. Cette dernière épouse Jean Antoine Fossion le 19 septembre 1818. Quant à leur fils Isidore François Joseph Ramelot, il est baptisé le 16 mars 1791 et décède le 20 juillet 1839. Les actes d'état civil correspondants ont été relevés sur le site web « Bibliotheca Andana » (http://www.bibliotheca-andana.be).

13 Sur la famille Fossion, qui mériterait une étude exhaustive vu sa complexité, on consultera HISSETTE L.-F., 1963-1964 ; RICHARD B., 2007 ; RICHARD B., 2011, p. 253-258.

14 DENGIS et GENARD, 1978, p. 153-154.

LA FABRIQUE LAPIERRE DE LA PLACE DU CHAPITRE

L'HISTORIQUE (1827 – CA 1845)

En 1827, Antoine Joseph dit Joseph Lapierre achète un vaste bâtiment, situé entre la collégiale et la manufacture Becquevort, pour y installer une faïencerie[15]. Cette construction a été rasée en 1914 et son emplacement est, de nos jours, occupé par le square nord de la place du Chapitre, derrière le buste du roi Albert Ier.

Joseph Lapierre a commencé sa carrière comme peintre sur faïence d'abord, sur porcelaine ensuite. Il réalisait également des travaux de dorure sur porcelaine dans son atelier de la rue des Chats.

Après sa mort en 1845, ses fils arrêtent la production de faïence dans la fabrique de la place du Chapitre.

LES MARQUES

8.01

8.02

LA DÉCORATION

La production de la fabrique est peu documentée. Outre la rose que nous illustrons, DENGIS et GENARD citent une frise formée de rosaces bleues tracées à l'estampille[16].

Assiette, faïence fine glaçurée, bouquet centré sur une rose rouge brique, Fabrique Lapierre, marque 8.01, coll. privée.

15 TROBEC, 1980, p. 169.

16 DENGIS et GENARD, 1978, p. 180.

LA FABRIQUE DE HORSEILLES

L'HISTORIQUE (CA 1827 – APRÈS 1873)

Sans doute peu avant 1827, Ferdinand Boulanger, instituteur, crée une faïencerie dans ses bâtiments de ferme de la rue d'Horseilles. En 1856, sa veuve loue la fabrique à Dieudonné Heneaux jusqu'à la mort de ce dernier en 1866. La veuve Heneaux continue la fabrication jusqu'à sa mise en faillite en 1872. La fabrique est achetée par Tiburce Courtoy en 1873. Ce dernier est surtout connu comme fabricant de porcelaine.

LES MARQUES ET LA DÉCORATION

De la production de cette fabrique, nous ne connaissons qu'une assiette, à côtes torses dont le bord de l'aile porte en relief un motif imitant la vannerie, avec un décor peint en camaïeu bleu à la brindille de Chantilly. Cette assiette est attribuée à Tiburce Courtoy sur base des initiales TC apposées au cachet[17]. Cela nous semble discutable[18].

Nous réservons le n° 9 aux marques de cette fabrique que des chercheurs pourraient découvrir à l'avenir.

Assiette, faïence fine glaçurée, bord de l'aile en relief au grain de riz, côtes torses, brindille de Chantilly, camaïeu bleu, attribution controversée à la Fabrique de Horseilles (Tiburce Courtoy), marque TC, D 22,7 cm, coll. privée.

17 DENGIS et GENARD, 1978, p. 209.

18 Au cours d'une conversation que nous avons eue en 2007, M. Edmond Dengis avait émis des doutes sur la production aussi tardive d'une telle pièce. Il nous avait confié que les initiales TC lui faisaient penser, dans ce contexte, à celles du Liégeois Thomas Cambresier. On trouvera les marques du porcelainier Tiburce Courtoy dans MORDANT, 1997, p. 120-121.

« DEVANT LA FABRIQUE » À BELGRADE

L'HISTORIQUE (CA 1825 – CA 1870)

Dès 1825, Jean Joseph Leroy acquiert une pièce de terre située vis-à-vis de la seconde grande manufacture d'Andenne, de l'autre côté de la chaussée. Il y construit sa propre fabrique, probablement après avoir quitté la manufacture de van de Wardt qu'il avait prise en location en 1826. Un second établissement est érigé au même endroit. Après la mort de Jean Joseph en 1842, une des fabriques est placée sous le nom de sa veuve Marie Joseph Goffaux et l'autre sous celui d'Alexandre Leroy et consorts. A partir de 1852, les deux fabriques sont réparties entre Alexandre Leroy et Rosalie Leroy qui épouse en 1853 Charles Massart. Alexandre continue la fabrication jusqu'en 1870 au moins, tandis que son beau-frère Massart donne sa fabrique en location à Marcellin Deville de 1861 à 1867.

LES MARQUES ET LA DÉCORATION

Nous ne disposons d'aucune trace de la production de cette fabrique, ni des marques éventuelles qu'elle pourrait avoir utilisées.

Nous leur attribuons néanmoins le n° 10, dans l'attente d'une découverte ultérieure.

LA FABRIQUE « AUX PASSETTES »

L'HISTORIQUE (1829 – 1846)

Depuis 1821, Charles, François et Marie-Thérèse Smet possèdent une piperie installée « aux Passettes »[19], à l'emplacement d'un bâtiment appelé « la brandevinerie » qui a appartenu à Charles Bourguignon, le beau-père de Joseph Wouters. A partir de 1829, ils y fabriquent également des faïences. En 1833, Charles Smet cède sa part à Joseph Nihoul qui continue la fabrication jusqu'à ce que sa faillite soit prononcée en 1846.

LES MARQUES

Les seules marques connues sont celles de Joseph Nihoul.

11.01a

11.01b

11.02

LA DÉCORATION

Nous retrouvons le décor à la brindille de Chantilly, une frise ondulée assez originale, un bouquet à la tulipe rouge et une rose rouge sur une assiette dont l'aile porte un motif floral en relief. DENGIS et GENARD citent en plus un décor en camaïeu bleu constitué de trois arbres peints à l'éponge[20].

Assiette, faïence fine glaçurée, côtes torses, brindille de Chantilly dont les fleurs sont exécutées à l'estampille, camaieu bleu, Fabrique « aux Passettes » (Joseph Nihoul), marque 11.01b, D 23,4 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 185, APC.21593.

Assiette, faïence fine glaçurée, frise ondulée en pointillé interrompue par des fleurettes à l'estampille, bleu, Fabrique « aux Passettes » (Joseph Nihoul), marque 11.02, D 24 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, tulipe rouge entourée de deux boutons, Fabrique « aux Passettes » (Joseph Nihoul), marque 11.02, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, bande en relief formée de branches fleuries successives sur l'aile, bouquet à la rose rouge centrale entourée de deux boutons et surmontée d'une fleurette, Fabrique « aux Passettes » (Joseph Nihoul), marque 11.01a, D 24 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 1555, APC.866.

19 Actuellement entre la rue Janson et la rue de l'Hôpital.
20 DENGIS et GENARD, 1978, p. 184.

LA FABRIQUE D'ANDENELLE

L'HISTORIQUE (1836 – CA 1854)

Gaspard Antoine Dossogne, peintre en faïence, né à Marchienne-au-Pont en 1793, épouse Joséphine Devivier en 1819 à Andenne. En 1836, il fonde son propre atelier à Andenelle[21].

LES MARQUES

Les marques mentionnent les initiales de Gaspard Dossogne, accompagnées de celle d'Andenne : GD A.
DENGIS et GENARD citent une version entourée d'un cercle.

12.01a

12.01b

LA DÉCORATION

Sont attestés une rose rouge, une fleur aux pétales ouverts et un oiseau dans un environnement à l'éponge. Les ailes sont chargées d'un bandeau en relief aux mille côtes ou encore au décor floral.

Assiette, faïence fine glaçurée, bande en relief formée de branches fleuries successives sur l'aile, oiseau bleu à la poitrine rouge orangé et deux arbres bleus à l'éponge; Fabrique d'Andenelle (Gaspard Dossogne), marque 12.01a, D 23,8 cm, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, côtes en relief sur l'aile, Fabrique d'Andenelle (Gaspard Dossogne), marque 12.01a, D 23,9 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 1888.

21 DENGIS et GENARD, 1978, p. 195.

Assiette, faïence fine glaçurée, bande en relief formée de branches fleuries successives sur l'aile, bouquet à la rose rouge foncé entourée de deux boutons et surmontée d'une fleur. Fabrique d'Andenelle (Gaspard Dossogne), marque 12.01a, coll. privée.

Assiette, faïence fine glaçurée, côtes en relief sur l'aile, bouquet d'une fleur rouge épanouie et de deux fleurettes bleues à l'estampille. Fabrique d'Andenelle (Gaspard Dossogne), marque 12.01a, D 23,4 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 191, APC_21599.

DES ATELIERS PEU DOCUMENTÉS

Les archives révèlent la présence à Andenne de divers petits ateliers qui ont laissé peu de traces.

Nous en citerons deux.

Maximilien Polet, « fabricant en terre des pipes et faïence », déclare, le 2 avril 1816, que la marque, qu'il appose sur les pièces qu'il fabrique, est « M :P »[22].

Victor Leseurs marque une assiette au décor d'une fleur en camaïeu bleu.

Assiette, faïence fine glaçurée, côtes torses, fleur bleue épanouie, Atelier de Victor Leseurs et sa marque en creux, D 23,5 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. 5029.

22 Archives du Musée de la céramique d'Andenne, déclarations des patentables, 1816.

Influences et concurrences

Concurrence et influences

CHRISTIAN MAIRE,
HISTORIEN DE LA CÉRAMIQUE, SPÉCIALISTE DE LA FAÏENCE FINE

Depuis quelques années la faïence fine fait l'objet d'expositions et de recherches qui permettent d'avoir une meilleure vision globale de sa production, même si des zones d'ombre perdurent, pour la Lorraine et aussi pour de multiples petites faïenceries françaises par exemple. Les connaissances des ouvriers créateurs et de leurs transhumances dans les manufactures demeurent parcellaires. Les marques, rarement identifiées chronologiquement, ne permettent qu'une datation large correspondant le plus souvent aux périodes des diverses sociétés exploitant les manufactures. Ainsi l'apparition des décors ou des formes est difficile à dater avec exactitude. Et en France comme en Lorraine, les marques sont absentes au 18e siècle.

LES TRAVAUX PRÉCÉDENTS

La première approche, globale et généraliste, est effectuée en 2006 par l'exposition « Terres blanches, grès et faïences fines. 1750-1850 » à l'Abbaye de Belleperche[1], centre des arts du goût et de la table qui présentait sa collection de faïences fines. Étaient exposés des produits anglais, français en très grand nombre, espagnols, allemands et italiens, les trois derniers en très petit nombre.

Une seconde approche a été abordée par l'exposition « Série Blanche » en 2007 au musée de Sarreguemines puis à celui de Virton. Réalisée dans le cadre européen « Luxembourg et Grande-Région, Capitale Européenne de la Culture 2007 », la zone géographique concernée était composée de la Lorraine, du Luxembourg, de la Wallonie en Belgique et de la Rhénanie-Palatinat en Allemagne. La période considérée s'étendait de l'apparition de la faïence fine à Lunéville en 1748 aux années 1880, couvrant de multiples bouleversements politiques, esthétiques et économiques. L'objectif était d'analyser la naissance industrielle de cette céramique au cœur de l'Europe.

La troisième approche fut celle de l'exposition « La faïence fine française, naissance d'une industrie, 1743-1843 » au musée national de céramique à Sèvres en 2008-2009[2]. L'exposition montrait pour la première fois depuis quarante ans un panorama des productions françaises. Elle révélait la diversité des matières, des techniques, des décors et de leurs évolutions sur un siècle, entre l'année de naissance de la faïence fine française et l'année précédant l'exposition universelle de 1844 qui marqua un profond changement esthétique, économique et industriel, dans la production du pays. Le livre qui l'accompagnait s'attachait à faire le point des connaissances sur ce produit et à retracer son histoire en France en rendant compte de différents aspects, technique, esthétique, politique, économique, commercial et sociétal.

Quelques rares études ont été menées à propos de certains décors sur faïence fine. En 2002[3], *Le trèfle et la brindille*, et en 2004[4] *Les décors « Bouquet » & « Trèfle »*. Ces études portent sur la production luxembourgeoise ou belgo-luxembourgeoise des 18e et 19e siècles.

Enfin, un colloque organisé par le musée du cinquantenaire à Bruxelles en 2009 dont le thème était « *Pôles de production et d'échanges belgo-luxembourgeois autour de la faïence fine (18e et 19e siècles)* » amorça la question des influences entre Paris, la Lorraine et la région belgo-luxembourgeoise par des pistes de réflexions[5].

LA CONCURRENCE

Une concurrence idéale serait des faïenceries petites et nombreuses, des prix libres, des clients en contact facile et libre avec les vendeurs, des produits jugés identiques entre eux, ainsi que leurs prix. Et enfin des acheteurs et des vendeurs possédant une parfaite connaissance de tous les éléments du marché. En réalité, toutes ces conditions ne sont jamais présentes.

1 GARRIC, 2006.

2 MAIRE, 2008.
3 MOUSSET et DEGEN, 2002.
4 GENARD, 2004.
5 Pour les influences stylistiques MAIRE, présent ouvrage.

LES FAÏENCERIES

Avant 1760, en France et en Lorraine se rencontre le phénomène de monopole, une seule fabrique ou presque, fournit chaque pays. Il en est de même au Luxembourg entre 1766 et 1797 pour la manufacture des frères Boch. Ces monopoles sont voulus et encouragés par les pouvoirs politiques qui distribuent des titres et privilèges aux manufacturiers pour développer l'industrie et le commerce.

Entre 1760 et les années 1790, tant en France qu'en Lorraine, une atomisation de la production par de petites structures apparaît. Cette atomisation se produit à partir de 1775 en Belgique et très peu au Luxembourg.

À Andenne, Wouters obtient bien le titre de « Fabrique Impériale et Royale » et le privilège exclusif de fabrication de demi-porcelaine, faïence de terre à pipe[6], mais trop tard. Les bouleversements politiques, économiques et sociétaux du début du 19e siècle font tomber les privilèges et titres.

Pendant les quatre premières décennies de ce siècle, en France comme en Belgique la concurrence est vive, il y a de nombreuses petites fabriques. La seule ville d'Andenne en voit naître plus d'une dizaine pendant cette période, presque un cas d'école.

Après 1840, en France comme au Luxembourg et en Belgique les nombreuses manufactures se concentrent en de grosses entreprises, véritables empires industriels, retrouvant un monopole, mais de nature différente.

LA COMMERCIALISATION ET LES PRIX

Si certaines manufactures possèdent un réseau commercial important, ces réseaux sont malgré tout contraints par le transport des marchandises et les droits de douane aux frontières qui renchérissent le coût[7].

Au 18e siècle les réseaux, comme celui du Pont-aux-Choux, sont constitués principalement de marchands faïenciers ayant des boutiques dans les grandes villes françaises, commercialisant plusieurs types de céramiques et parfois d'autres matières, comme la verrerie, et de marchands colporteurs. Certaines manufactures ont un magasin dans leurs locaux, comme les porcelainiers ou des magasins exclusifs comme les Boch à Bruxelles dès 1775. Peu à peu, au cours de la dernière décennie du siècle et au début du suivant, les fabricants ont des dépôts chez des marchands spécialisés ou non. Le tarif à marchand imprimé apparaît vers 1775, à Montereau et à Toul par exemple. Ils se généralisent au cours du siècle suivant. Les prix à marchand d'Andenne nous sont peu connus[8].

La publicité balbutie. Elle commence à émerger au 18e siècle à Paris[9] et dans certaines grandes villes. Publicité sous forme d'encart dans les gazettes, dans les almanachs, puis d'affichettes. Les foires commerciales, puis les expositions industrielles, régionales ou nationales dès la fin du siècle des Lumières, sont autant de lieux de publicité. Cependant les clients restent peu avertis des offres concurrentielles. Et l'inverse n'est guère mieux ! Comment connaître la clientèle et ses désirs[10] ? Des éléments du commerce de la céramique, la clientèle est celui le moins étudié et connu[11]. Les entrepreneurs qui installaient une faïencerie ne faisaient aucune étude du marché[12]. Conscients du problème (?), ils le détournaient en multipliant et en renouvelant l'offre afin de satisfaire le plus grand nombre, à des prix variés. Ce qui peut mener à ne pas rencontrer la clientèle adaptée à l'offre[13]. Certaines manufactures proposent des marchandises simples au faible coût et des objets beaucoup plus sophistiqués, mais bien plus onéreux, à une clientèle très aisée. Cet aspect commercial est une nouveauté introduite en céramique par Wedgwood en Angleterre, Mignon à Paris, puis les Boch à Septfontaines et reprise par quelques grandes manufactures au 19e siècle, comme Creil et Sarreguemines. Mais qui sont les clients des faïences d'Andenne ? Les habitants de la ville et des villages alentour ne sont pas assez nombreux pour absorber la production[14]. Toujours est-il que la population andennaise pouvait rapidement faire le tour des différents producteurs de la ville et comparer les prix. Et ici, ceux-ci semblent être bas[15] et plus bas que ceux de Sarreguemines[16].

6 HAUREGARD, 2010, p. 12.

7 Envoyer des faïences des Trois-Évêchés en France coûtait sept fois moins cher que de Lorraine (CHARIOT et DECKER, 2007, p. 19). Les entrepreneurs de Nîmes déclarent en 1834 que les faïences fines venues du Nord étaient de 25 à 30 % plus chères du fait du transport (MAIRE, 2008, p. 430).

8 L'édition du tarif de Lammens dans cet ouvrage permet d'apréhender la nomenclature des objets proposés et le nombre de revendeurs de la production vers 1809 : deux, l'un à Gand et l'autre à Bruxelles. De plus ce tarif nous informe d'une fabrication de faïence blanche et d'une autre brune. Caractéristique partagée avec celle de Wouters et les manufactures lorraines du 18e siècle et quelques-unes du 19e siècle comme Saint-Clément et Lunéville, ainsi que celle de Septfontaines. Rarement avec les manufactures françaises de ces deux siècles.

9 COQUERY, 1998, p. 87-139.

10 L'étude de Ravel a démontré que l'adéquation entre production, clientèle et consommation reste difficile à appréhender pour le manufacturier.

11 En dehors de quelques rares manufactures prestigieuses comme Vincennes et Sèvres.

12 Ce problème d'adéquation entre production et demande ainsi que la connaissance de la clientèle est illustré par l'étude de la manufacture de Ravel dans le Puy-de-Dôme en France (CHOLET et MAIRE, 2003 et 2005).

13 C'est une des causes, au 18e siècle, d'échec de tentative de production de faïence fine par des faïenceries rurales qui n'ont pas dans leur environnement commercial les bourgeois d'affaires essentiellement urbains qui pourraient être clients. Ravel, au 19e siècle, ne commercialise de la faïence fine rouge que durant six ans, de la blanche pendant deux ans, puis cesse faute de clients et poursuit sa fabrication de faïence stannifère.

14 Environ 2000 habitants à la fin du 18e siècle (HAUREGARD, 2010, p. 6).

15 Comme le suggère "Felix" Boucquéau dans une lettre (HAUREGARD, 2010, p. 17). Cependant il s'agit là d'une appréciation subjective pour des prix à marchand.

16 Le tarif de Bernard Lammens publié dans ce catalogue et ceux de la manufacture de Sarreguemines (MAIRE, 2008, p. 299-300) montrent les faibles prix de Lammens.

Quels étaient-ils par rapport à ceux de Nimy, Septfontaines ou Creil ? Pour ces concurrents le coût du transport enchérissait deux fois la marchandise. Une fois avec les matières premières importées et une seconde fois avec l'exportation des produits finis. À Andenne, l'argile était locale. Et la clientèle ?

LES PRODUITS

Le peu d'information disponible sur les prix des faïences fines d'Andenne ne permet donc pas une comparaison avec la production des pays voisins, pour lesquels des tarifs à marchand sont connus[17]. Et malgré cette information, la réalité des prix payés par la clientèle resterait inconnue. Ainsi la qualité de la concurrence est impossible à cerner.

Quant aux produits, il faut rester prudent. Une collection publique ou privée, même spécialisée sur un centre ou une région de production n'est pas l'image réelle de celle-ci[18]. Ce sont des groupes d'objets sélectionnés à travers la vision de l'idéal d'une collection des conservateurs ou des collectionneurs. Et les objectifs des uns et des autres divergent souvent. De plus les objets qui arrivent à nous sont aussi le fruit de sélections antérieures, celle du premier consommateur et acheteur et de ses successeurs. Ainsi l'image donnée par ces collections est faussée[19]. En l'absence d'archives précises apportant une documentation chiffrée et qualifiée, l'analyse est aléatoire. Les objets d'Andenne sont-ils identiques entre eux ? Dans une certaine mesure, la réponse est positive. Beaucoup de décors sont proches d'une manufacture à l'autre, comme les décors à la rose, au coq, à l'oiseau, ou aux guirlandes et frises. À tel point que pour certains, en l'absence de marque, l'attribution à un faïencier est problématique. Par contre certains objets paraissent spécifiques à des manufactures, dans la mesure où une marque identifie le décor et sans qu'une autre ne vienne remettre en cause l'attribution. Cependant le corpus de pièces marquées d'Andenne relativement important permet au moins de définir les types de décors de chaque producteur, sans permettre très souvent de le dater ni d'en attribuer la paternité. Le tarif de Bernard Lammens, publié dans ce catalogue, comparé à celui de Sarreguemines de la même période montre une plus faible nomenclature d'objets à Andenne[20].

LES INFLUENCES

Le pluriel est en effet nécessaire. L'influence revêt plusieurs formes.

L'influence d'origine humaine

La demande des clients est éliminée puisqu'en réalité, les manufacturiers ne la connaissaient pas vraiment. Cependant, il ne faut pas négliger le goût du moment, le style, l'air du temps ou la mode. Aux 18e et début du 19e siècles la mode est faite par ceux qui détiennent le pouvoir politique, roi, empereur. Elle se propage dans leur entourage immédiat puis par cercles concentriques pour atteindre toutes les catégories du peuple. Le temps de propagation peut être assez long. Une ou deux dizaines d'années voire plus. Et ce d'autant plus que l'objet est banal et simple. À Andenne, la production, semble être celle des modes atteignant les cercles éloignés. Quelques rares productions aux décors soignés ou fruits d'une technologie nouvelle se rapprochent d'une mode plus élitiste, sans atteindre par ailleurs celle du faiseur de goût.

Les techniciens et peintres

Le passage dans la manufacture d'un personnage possédant des connaissances suffisamment importantes, technique ou savoir-faire, décor ou style, permet de modifier une partie de la production ou de l'adapter. Il est nécessaire alors d'identifier puis de connaître le parcours du personnage vecteur de l'influence. Souvent, malheureusement, beaucoup de nos connaissances sont incomplètes, ou parcellaires. Ce n'est pas l'absence de recherche, cette exposition montre le contraire, mais la difficulté à trouver des documents, sources des connaissances, ou pire encore, l'inexistence de ces archives[21]. De plus, des pièces marquées et surtout signées et datées sont nécessaires pour établir la naissance d'un décor, puis les étapes de sa supposée influence[22]. À Andenne, la majorité des décors sont simples, rapidement exécutés, dont les auteurs sont anonymes, de simples ouvriers désignés comme peintres pour leur relative habileté. Et même quand des archives, comme en Normandie, renseignent sur l'identité des ouvriers, ou plutôt ouvrières, désignés comme peintres, aucune pièce ne permet d'attribuer à l'un d'entre eux le travail. Trop peu considérés dans la chaîne de fabrication, ces individus ne signent pas leur travail[23]. Sauf cas très exceptionnel, pour un décor lui-

17 MAIRE, 2008, p. 297-313.

18 Problématique fort bien démontrée au colloque *Faïence fine et porcelaine* des 21 et 22 septembre 2001 à Martres-Tolosane à propos de la production de la manufacture de Bayeux (GUIBET, PAIN et VERNEY, 2004).

19 À Ravel, la connaissance précise des ventes à particuliers sur une année met en évidence ce phénomène. Les assiettes représentent 41% des ventes, les saladiers 4 %. Mais les collections montrent une forte proportion de saladiers et peu d'assiettes (CHOLET et MAIRE, 2003 et 2005).

20 Près du double à Sarreguemines, sans tenir compte des différentes formes indiquées pour certains articles de cette manufacture.

21 Monsieur Hauregard a eu la chance, et le mérite, de découvrir une importante correspondance entre deux acteurs d'une manufacture d'Andenne et des archives allant avec. Ce type de découverte est rare pour des manufactures de petite envergure. Rare autre cas connu : Ravel, où l'intégralité des papiers de la manufacture avaient été conservés par les descendants du manufacturier.

22 Ce qui fut possible pour Protais Pidoux, peintre de petit feu du 18e siècle, dont les qualités étaient suffisamment grandes et spécifiques, pour qu'Anne-Marie Epple puisse retracer son parcours dans les multiples entreprises dans lesquelles il travailla (MOUSSU-EPPLE, 1992).

23 À part, parfois, une marque permettant de comptabiliser les pièces de leur production pour calculer leurs rémunérations quand ils sont payés aux pièces.

même exceptionnel. Et alors sa spécificité empêche une analyse adaptée à toute la production. À Andenne, seule la filiation de certains graphismes d'un décor d'une manufacture à une autre, ou sa continuation par les successeurs permet de supposer la présence d'un ouvrier peintre identique. Et encore, la simplicité des décors courants, ou l'emploi d'estampes (Fig. 1) pour certains ne permet pas d'être sûr que le tracé soit de la même main. La continuité des décors est probablement la volonté du donneur d'ordre, l'entrepreneur qui poursuit une fabrication antérieure à sa reprise de la faïencerie, par exemple. Quant à dater ces mêmes décors, seules les marques dont la chronologie au sein de la même manufacture n'est pas connue offrent une datation trop large pour déterminer la manufacture initiatrice du motif.

Pour les noms connus de personnages passés ou installés à Andenne, venus d'autres contrées, une certaine prudence est nécessaire. Connaît-on leurs réelles compétences[24] ? Le passé de George Shaw plaide en faveur de l'hypothèse qu'il soit le vecteur de mise en œuvre de la faïence fine à Andenne. Cependant, il y est tourneur et Wouters se sent obligé d'aller en Angleterre pour apprendre les techniques de fabrication[25]. Les activités passées de Le Roux, d'Anstett, de Grandemange et de Mertens laissent bien supposer des rôles dans l'activité des manufactures andennaises, mais lesquels ? Lequel a pu apporter une forme, un décor, une technique, une composition ? Les archives indiquent leurs passages, éventuellement leurs fonctions, mais quelles sont leurs réalisations à Andenne ? Un exemple de cette difficulté de personnaliser la création d'une forme se rencontre chez van de Wardt, malgré la forte présence d'ouvriers anglais, les formes restent attachées à l'esthétique régionale[26].

La rare signature datée de Jean-Nicolas Michel L'Evêque sur une soupière imprimée de la manufacture Lammens (Fig. 2, 3 et 4) est un cas exceptionnel, pour ne pas dire unique jusqu'à présent. Mais qu'a-t-il apporté réellement à son employeur, Bernard Lammens ? Sa compétence de graveur certainement. Cela ne suffit pas pour imprimer sur céramique. Est-ce aussi lui qui apporta l'impression sur céramique ? La supposition est tentante. Vint-il de son propre chef proposer ses services ? Il a alors donné à Lammens l'occasion rêvée d'introduire cette nouvelle technique dans son entreprise. Ou le faïencier avait-il le désir d'éditer des gravures sur sa vaisselle et trouvé une personne compétente ? En réalité, la seule certitude est la date d'introduction de la technique. Et une forte hypothèse à transformer en certitude.

Le cas des Richardot est aussi particulier. Les archives permettent de suivre la famille dans ses déplacements, mais les objets modelés signés sont rares. Qui de Claude le grand-père, de Jacques le fils ou de Ghislain le petit-fils est l'auteur des figurines non signées ? Le porte-montre que l'on attribue à Jacques porte les initiales J.F.M., celles de Jean-François Mertens magasinier de la première manufacture Wouters, et est daté de 1791. Le nom de Richardot n'apparaît pas. Enfin une sculpture représentant Napoléon en pied sur un socle porte une inscription indiquant qu'elle a été réalisée dans la fabrique de Wouters en 1804 par *Richardot per*. Père de Jacques ou de Ghislain ?

L'influence d'origine matérielle

Une manufacture achète des objets d'une autre pour modifier une partie de sa production. Reprendre un décor, une forme, d'une manufacture très connue et dont cette forme ou ce décor est supposé avoir du succès. Rares sont les preuves comme à Meillonnas où est déclaré l'achat de pièces de Creil, Sarreguemines et Saint-Clément pour les copier ! Ici aucune pièce connue n'est totalement copiée sur une autre en dehors peut-être des assiettes. Lors de similitude de modelé, certains éléments sont modifiés et différencient la pièce de son prototype. Le droit d'auteur n'existant pas, ces légères différences permettaient peut-être aux marchands de reconnaître les fournisseurs des objets. Ainsi analyser la concurrence et les influences entre des productions céramiques pré-indutrielles est encore un exercice difficile dont les résultats, ténus, ne peuvent que fonder des hypothèses basées sur des faits fragiles. La prudence reste de mise.

24 Les compétences de Jacques Fourmy, unanimement reconnues à son époque, semblent maintenant toutes relatives (CHOLET et MAIRE, 2003, p. 16-25).

25 HAUREGARD, 2010, p. 9.

26 *Idem*, p 6-19. De l'embauche d'un ouvrier lorrain que peut-on conclure ? Les rares décors de petit feu ? Harel, venu de Septfontaines, semble plutôt tourné vers la technique. Il ne serait donc pas l'auteur de l'introduction du décor à la brindille, par ailleurs très "à la mode".

Fig. 1
Estampes en usage pour la décoration des faïences, buis, début du 19e siècle, Musée de la céramique, Andenne, inv. MCA. 439 - APC. 21824.

Fig. 2
Soupière décorée par transfert d'impression sur les deux faces, montrant ici la façade avant de la manufacture de faïence de Bernard Lammens où elle a été produite, marque 2C.04 sur la soupière, marque 2C.07 sur le présentoir, 1806, L. 33,5 cm – H. 33 cm, présentoir D. 38 cm, coll. privée.

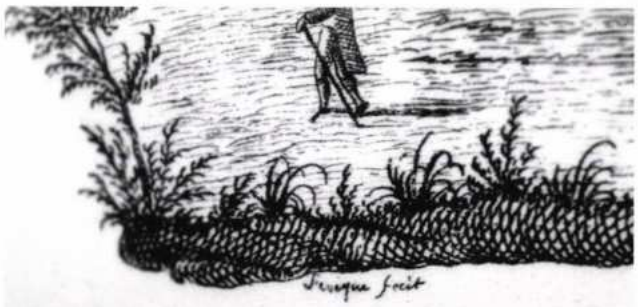


Fig. 3
Détail de la signature du graveur ayant réalisé la vue de la manufacture « L'evêque fecit ».

Fig. 4
Détail de la date « 1816 ».

MANUFACTURE IDENNE.

Réflexions sur les influences et tendances stylistiques

CHRISTIAN MAIRE,
HISTORIEN DE LA CÉRAMIQUE, SPÉCIALISTE DE LA FAÏENCE FINE

Cette exposition permet de comprendre les influences et les tendances de la production andennaise et de la situer dans l'ensemble des productions concurrentes des pays voisins tout en restant humble vis-à-vis de nos connaissances et des influences déduites[1]. La Belgique a produit de la faïence fine dans le dernier quart du 18e siècle, tardivement donc, dont les caractéristiques sont rattachées à la production de Septfonaines au Luxembourg. Dans cette concurrence et avec les premiers ateliers belges, il est possible que certains décors popularisés par la manufacture luxembourgeoise aient été créés en Belgique. Sans preuve actuellement. À Andenne, la première manufacture Wouters, créée à la fin de ce siècle, garde les caractéristiques régionales de ses concurrents.

Le 19e siècle voit naître une multitude de manufactures à Andenne, chose rare et peut-être unique, pour une seule ville. Malgré cette effervescence manufacturière pendant une cinquantaine d'années, la typologie des décors est assez restreinte. Ces décors, souvent simples, se rencontrent dans d'autres centres, comme la Normandie en France. Coïncidence, cette région française a produit pendant la même période. Elle n'a eu aussi qu'une seule manufacture produisant des décors imprimés, pendant une période aussi limitée qu'à Andenne, mais dix ans plus tard. Les faïenciers normands de Forges-les-Eaux et d'Aumale sont obligés de créer des décors peints aux graphismes rapidement exécutés pour résister à l'impression apparue à Aumale vers 1825. Solution qu'adoptent les faïenciers andennais.

Les formes normandes sont néoclassiques parfois issues de l'Angleterre et communes aux manufactures françaises. Les formes andennaises sont, elles, influencées par la porcelaine tournaisienne et la faïence fine luxembourgeoise. L'influence anglaise transparaît cependant au 19e siècle pour quelques objets.

LA "BELGIQUE" AU 18E SIÈCLE

Les faïenceries principalement consacrées à la faïence fine, au 18e siècle, sont peu nombreuses et assez tardives. La première, celle de Namur en 1775, est suivie assez rapidement par celles d'Attert, d'Arlon, de Liège, d'Andenne et enfin de Nimy[2].

En dehors d'Andenne, les productions connues de ces centres montrent une certaine homogénéité. Les décors, tous exécutés en bleu de grand feu, la polychromie de grand feu ou de petit feu étant absente[3], sont pour la plupart ceux de la manufacture concurrente de Septfontaines, au point de créer parfois la confusion. Si certains de ces décors ont une origine encore incertaine ou complexe, comme la brindille, beaucoup doivent leur popularité à la large diffusion de la production luxembourgeoise. Ainsi se rencontrent dans ces manufactures le trèfle, la mauve et l'hibiscus, véritable signature régionale. Le graphisme bleu de la rose et de l'œillet, grands classiques des décors céramiques en couleurs du 18e siècle, indique ainsi clairement leur origine. Parmi ces décors se trouvent aussi des guirlandes proches des productions de porcelaine de Tournai et d'Arras, comme celles dites « à l'épi », « à l'anneau » ou encore « à la chenille »[4]. Ces manufactures se distinguent parfois par un décor original, comme une frise de style Louis XVI dite « à la guirlande » par certains auteurs[5] que l'on rencontre aussi en France à la fin du siècle et au début du suivant[6]. Peut-être est-il né à Attert ? Namur crée un décor de

1 MAIRE, présent ouvrage. En première conclusion de réflexions sur les influences entre la France, la Lorraine et la région belgo-luxembourgeoise, étaient déjà soulignés l'humilité nécessaire vis-à-vis des connaissances et le besoin d'« avoir conscience que l'idée d'influence, réciproque ou non, est un concept fragile, car soumis à de multiples facteurs ».

2 Nous tenons compte ici des manufactures qui ont produit essentiellement de la faïence fine. C'est pourquoi nous laissons de côté la production tournaisienne du 18e trop peu connue et probablement marginale par rapport aux autres productions de cette manufacture.

3 Émile Gadeyne précise pour Liège que « *La polychromie est exceptionnelle en platerie de faïence fine* » (GADEYNE, 1953, p. 150).

4 Dite « à la ronce » à Arras (PORCELAINE DE TOURNAI, 1991).

5 GENARD et GEUBEL, s.d., p. 78-79.

6 MAIRE, 2008, p. 320.

liseron qui ne semble pas être repris[7]. Quelques pièces d'exception reçoivent, à Attert, des paysages animés peints en bleu à la manière des lavis des peintres de chevalet[8]. La plus tardive de ces manufactures, celle de Nimy, se distingue par des décors déjà tournés vers des solutions d'exécution plus économiques sans pour autant utiliser l'impression.
Les formes de ces centres, souvent à côtes torses, sont aussi empruntées pour la plupart à Septfontaines, avec des détails modifiés, comme les boutons de préhension, les anses ou encore les becs. Ou ajoutés, comme des reliefs néoclassiques à Namur et Attert sur les pots à oille[9]. Attert, encore, crée des formes spécifiques de terrines à gibier et d'écritoires[10]. La manufacture de Nimy se distingue de nouveau par des formes ancrées dans le néoclassicisme et le 19e siècle.

ANDENNE

Il faut distinguer dans la production andennaise, celle de la première manufacture de Joseph Wouters, fondée au 18e siècle, des autres, ancrées dans le 19e siècle.

La première manufacture de Joseph Wouters au 18e siècle

C'est la seule production d'Andenne qui conserve les caractéristiques de ses concurrentes évoquées plus haut. L'influence reste celle de Septfontaines avec des décors au trèfle ou à la brindille. Aux compositions classiques des brindilles[11], Wouters ajoute une variante. La brindille vient se poser sur un filet au bord intérieur de l'aile, pour les plats[12] (Fig. 1). Il se distingue de ses concurrents belges en reprenant le décor au Chinois venu de Strasbourg puis de la Lorraine et enfin de Septfontaines[13]. Et à l'instar de cette dernière, Wouters produit un paysage animé de Chinois[14]. Il sort aussi de ses fours des décors de haute tenue plastique, comme ce pot à oille aux décors religieux, ou cette assiette dont le paysage s'inscrit dans un médaillon[15]. Ce médaillon paysagé est innovant sur faïence fine. Cette composition aura du succès quelques années plus tard, au tout début du 19e siècle en région parisienne et en Lorraine[16]. Un plat aux trois anges musiciens entre dans le style néoclassique[17]. Joseph Wouters conçoit des pièces de forme à côtes torses proches de ses concurrents, mais les distingue par un léger relief tournant imitant un tressage. Ses pots à oille ressemblent à ceux de Namur, d'Attert et de Septfontaines.

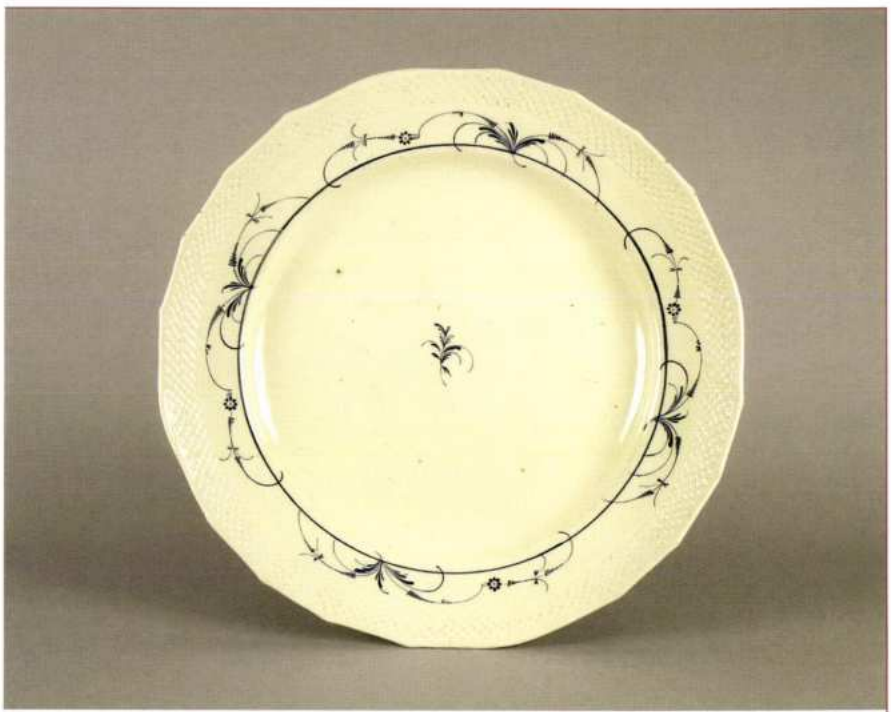


Fig. 1
Plat rond décoré d'une variante de la brindille, première manufacture Joseph Wouters, Musée de la céramique, Andenne, cat. 13.

Chacune de ces faïenceries prenant soin d'ajouter des détails différenciés. Wouters paraît être le seul manufacturier à reprendre, en plus grossier, les fameux « tuyaux d'orgues » de Septfontaines sur le culot de certaines pièces de forme[18]. Enfin, de manière plus subjective, les accessoires des pièces de formes, anses, boutons ou becs, paraissent disproportionnés et moins harmonieux que sur les modèles luxembourgeois.
Wouters, dans sa seconde manufacture (1800-1805), semble être le premier à utiliser l'éponge pour créer un décor rare à Andenne[19].

La production d'Andenne au 19e siècle

Lorsqu'on observe les objets des diverses manufactures d'Andenne de l'extrême fin du 18e siècle aux années 1840, une remarque s'impose. La typologie des principaux décors est assez limitée, en dehors de quelques productions spécifiques.

Les décors les plus répandus

La brindille est une constante, avec des graphismes élaborés par chaque faïencier, qui prête à confusion en l'absence de marque.
Le trèfle se rencontre aussi presque systématiquement.
La rose, thème classique dans la peinture sur céramique, est ici traitée graphiquement. Cette schématisation qui par de simples

7 MARIËN-DUGARDIN, 1975, p.171.
8 GENARD et GEUBEL, s.d., p. 95-96.
9 MARIËN-DUGARDIN, 1975, p. 169 ; GENARD et GEUBEL, s.d., p. 95-104.
10 GENARD et GEUBEL, s.d., p. 84-91.
11 Musée de la céramique, Andenne, cat. 4.
12 *Idem*, cat. 13, 15 et 16.
13 DENGIS et GENARD, 1978, p. 26, MAIRE, présent ouvrage.
14 DENGIS et GENARD, 1978, p. 28.
15 *Idem*, p. 22-23 ; et Musée de la céramique, Andenne, inv. MCA.14-APC.21423. Le caractère unique et spécifique de la marque de cette assiette et son décor laissent cependant un doute sur son origine et sa datation.
16 MAIRE, 2008, p. 338-341.
17 DENGIS et GENARD, 1978, p. 31.
18 *Idem*, p. 24-25.
19 Musée de la céramique, Andenne, cat. 52.

Fig. 2
Théière au décor à la rose, d'origine anglaise, sans marque, fin 18e - début 19e siècle, H. 14,5 cm, Musée de la céramique, Andenne, inv. MCA. 1624 - APC. 930.

Fig. 3
Assiette décorée à la rose, manufacture van de Wardt, Musée de la céramique, Andenne, cat. 33.

Fig. 4
Assiette au décor à la rose, manufacture Mathieu Servais, Musée de la céramique, Andenne, cat. 39.

Fig. 5
Assiette au décor à la rose, manufacture Bernard Lammens & Cie, Musée de la céramique, Andenne, cat. 83.

traits ou petites surfaces, sans variation de valeur, traduit le volume correspond à un objectif : diminution du coût. Objectif atteint par le grand feu et l'exécution rapide du dessin. L'origine de ce type de rose est anglaise, peut-être initiée par David Rhodes vers 1770[20]. Elle est très répandue dans le Staffordshire. Cette rose accompagnée de quelques marguerites forment un petit bouquet (Fig. 2). Cette disposition est respectée au début chez van de Wardt[21](Fig. 3) avant de constituer à elle seule le décor, dans la même faïencerie avec un dessin simplifié[22]. Puis son dessin se radicalise, son exécution devenant plus rapide en deux types de schématisation. La première commence donc chez van de Wardt[23], puis est reprise chez Becquevort[24] et chez Mathieu Servais[25] (Fig. 4), se poursuit chez Deville[26], Nihoul[27] et se termine chez Dossogne[28]. Cette simplification est parfois poussée au point de rendre la rose peu lisible. La seconde schématisation, différente comme pour se démarquer, apparaît avec un prototype en bleu de van de Wardt et Cie[29], simultanément chez Boucquéau-Bosquet[30], chez Kreymans[31]puis enfin chez Bernard Lammens[32] (Fig. 5). Ce dernier exécute un modèle proche, mais aplati[33], encore pour se démarquer ? Winand y apporte une modification à la base[34]. Ce second tracé se rencontre en France sur la faïence fine de Forges-les-Eaux vers 1820 et 1830 (?)[35]. En réalité ces deux formes graphiques ne sont-elles pas les seules solutions de schématisation satisfaisantes ? Cela expliquerait qu'elles se rencontrent dans les centres continuant à faire des décors peints concurrents des décors imprimés. Une rose en petit bouquet, peinte au petit feu, rappelant les bouquets lorrains, est réalisée chez van de Wardt et Cie[36]. Une fleur peinte en petit feu de la seconde manufacture Wouters est aussi connue[37]. Le petit feu, coûteux, paraît rapidement abandonné.

Outre la rose, des fleurs sont réalisées rapidement en quelques coups de pinceau sans volonté de réalisme. Elles deviennent un décor graphique d'origine florale auquel on ajoute deux ou trois marguerites exécutées à l'estampe pour former un bouquet[38], parfois noué[39]. Trois grosses marguerites à l'estampe composent aussi un bouquet[40]. Trois ou quatre motifs floraux, petites marguerites ou boutons, posés sur le bassin forment un mouvement circulaire[41]. Un œillet est associé à une marguerite par Bernard Lammens[42]. Un autre motif floral très simple se rencontre chez Bonhivers[43], chez Deville[44], chez Richard[45], chez Dossogne[46] et Leseurs[47]. Ces types de décors, graphiques plus que floraux, se rencontrent avec les mêmes principes, et toutes leurs variantes possibles, en Normandie principalement à la manufacture d'Aumale vers 1825. Ces décors rapides à réaliser, nécessitant encore moins de compétence de la part du peintre que pour la rose, permettaient de concurrencer les décors imprimés. Cette concurrence locale fut de courte durée, à la manufacture de Bernard Lammens. Des faïences fines françaises imprimées étaient-elles importées à partir de 1825 ou plus tard ? Sept manufactures travaillaient encore ou se sont créées à Andenne après 1820. Toutes adoptent ces décors peints rapidement.

Les frises ou guirlandes : le style international

Quelques faïenciers reprennent des décors du 18e siècle, les guirlandes d'origine tournaisienne[48] et celle peut-être créée à Attert[49]. À ces motifs s'ajoutent des guirlandes dont l'inspiration, voire la copie, se trouve chez Wedgwood. Le manufacturier a en effet créé dès 1769-1770, dans un souci de productivité, une multitude de dessins de frises aux tracés mi-géométriques mi-floraux qui ont été repris autour de 1800 en France[50]. Si dans ces deux pays, ces frises sont réalisées en couleurs, à Andenne, elles sont souvent transcrites en une seule couleur. Ainsi le décor nommé « clochette » à Vaudrevange se retrouve-t-il en bleu chez Bernard Lammens[51].

20 GARRIC, 2003, p. 19, n° 4.
21 Musée de la céramique, Andenne, cat. 33.
22 1804-1815. DENGIS et GENARD, 1978, p. 43.
23 *Idem*.
24 1812-1829. Musée de la céramique, Andenne, cat. 192 et 193.
25 1815-1836. *Idem*, cat. 38, 39, 41 et 42.
26 1832-1860. *Idem*, inv. MCA.1554-APC.865.
27 1829-1846. *Idem*, cat. 225.
28 1836-1854 (?). DENGIS et GENARD, 1978, p. 198 et 200.
29 ca 1794-1804. Musée de la céramique, Andenne, cat. 22.
30 1804-1810. *Idem*, cat. 34.
31 1806-1812. *Idem*, cat. 178.
32 1807-1823. DENGIS et GENARD, 1978, p. 102 ; Musée de la céramique, Andenne, cat. 83 et 84.
33 Musée de la céramique, Andenne, cat. 86 et 87.
34 *Idem*, cat. 221.
35 MOREL, 2000, p. 23, n° 36 ; p. 29, n° 46. Pour ces roses, tant à Andenne qu'en Normandie, le problème de la datation est aigu. Les marques ne suffisent plus en l'absence de chronologie, d'autant qu'à Andenne certaines manufactures naissent la même année.
36 Musée de la céramique, Andenne, cat. 23.
37 *Idem*, cat. 51.
38 Chez Becquevort, *Idem*, cat. 195. Chez Bonhivers, *Idem*, cat. 211, 212 et 213. Chez Deville, *Idem*, cat. 219. Chez Richard, *Idem*, cat. 203. Chez Leseurs, *Idem*, cat. 229.
39 Chez Bonhivers, *Idem*, cat. 214.
40 Chez Servais, *Idem*, cat. 43. Chez Becquevort, *Idem*, cat. 195. Chez Dossogne, DENGIS et GENARD, 1978, p. 199.
41 Chez Lammens, Musée de la céramique, Andenne, cat. 95. Chez Bonhivers, *Idem*, cat. 215. Chez Fossion, *Idem*, cat. 222.
42 *Idem*, cat. 94.
43 DENGIS et GENARD, 1978, p.157 et 161.
44 *Idem*, p. 170.
45 *Idem*, p. 189.
46 *Idem*, p. 199.
47 Musée de la céramique, Andenne, cat. 229.
48 Une guirlande « à l'épi » ou « N^lle guirlande » selon Vaudrevange, de chez Lammens, Musée de la céramique, Andenne, cat. 64 ou chez Verdussen et Wouters, DENGIS et GENARD, 1978, p. 81. Une guirlande « à l'anneau » ou « Guirlande Ord^e » selon Vaudrevange, chez Lammens, DENGIS et GENARD, 1978, p. 87.
49 B. Lammens (attribution), Musée de la céramique, Andenne, inv. MCA.110-APC.21518.
50 MAIRE, 2008, p. 318-327. Ce que j'appelle « le style international », tant ces décors furent repris partout dans l'ouest de l'Europe.
51 Musée de la céramique, Andenne, cat. 71.

Fig. 6
Assiette au décor peint en grand feu d'un coq jaune, Aumale [attr.], vers 1820-1834. D. 23,2 cm, coll. privée
Les assiettes d'Aumale sont rarement marquées. Les quelques exemplaires connus permettent l'attribution des autres productions. Ce décor existe en bleu et en brun. Des coqs variés et différents se rencontrent aussi au Havre et à Forges-les-Eaux.

Le coq et un oiseau

Le coq, classique de la production française de faïence fine normande peinte du 19e siècle (Fig. 6), apparaît chez Bernard Lammens (Fig. 7), Jean-Philippe Becquevort (Fig. 8) et Mathieu Servais[52]. Un oiseau à l'expression simplifiée, thème aussi connu en Normandie, est peint sur les produits de la seconde manufacture Wouters[53], puis chez Becquevort[54], poursuivi chez Bonhivers[55]et Deville[56] et enfin Dossogne[57]. L'oiseau comme le coq ont une expression graphique simplifiée si proche que des confusions sont possibles dans l'origine du décor en l'absence de marque.

Des décors rares ici, répandus à l'étranger

Andenne a produit des décors connus en petit nombre qui paraissent communs dans les manufactures normandes[58]. Tel ce paysage avec maisonnette, arbre à l'éponge et barrière de Bonhivers[59]. Ou ce moulin des frères Richard[60]. Ou encore ce Chinois fumant, assis sur une grosse pierre de Lammens[61]. Les thèmes sont identiques en Normandie, les dessins y sont aussi simples sans que l'on puisse cependant les confondre, les graphismes et l'harmonie colorée étant différents. Répandue en Normandie, la technique de l'éponge n'est que rarement utilisée à Andenne pour représenter le feuillage, à part chez Nihoul[62] et Dossogne[63].

Une corne d'abondance se rencontre une fois, précocement, chez van de Wardt[64].

Le décor dit « ronda » à la mouche ou sans mouche, issu de Tournai, rare dans les manufactures françaises à part celles du nord, comme Ferrière-la-Petite, ne se rencontre que chez Becquevort[65] et chez Deville[66].

Le décor au myosotis, né peut-être à Septfontaines, que l'on retrouve dans beaucoup de manufactures françaises[67] (Fig. 9), n'apparaît étrangement que chez Verdussen et Wouters[68], de même que le décor aux barbeaux dans la seconde manufacture de Wouters[69] (Fig. 10).

Quelques décors originaux

Des combats animaliers, issus de gravures (?) chez van de Wardt[70] apparus assez tôt, vers 1809[71]. Un « clown » au graphisme spécifique chez Servais[72] dont le dessin est repris par les frères Richard[73].

Les formes

Beaucoup de formes sont influencées par la production porcelainière du nord et la faïence fine luxembourgeoise, comme le montre la présence de côtes torses, tant sur les ailes d'assiettes que sur le corps des pièces de forme. Cependant il faut voir une influence anglaise dans certains objets à section ovale aplatie comme des théières de la seconde manufacture Wouters[74] puis de Verdussen et Wouters[75]. Ou encore des corbeilles ajourées dans la seconde manufacture de Wouters[76] et celle de Lammens[77]. Et une soupière de Lammens[78] dont le modèle, de Wedgwood, inspira de multiples fabriques européennes. Lammens a cuit parallèlement une autre forme de soupière dont il pourrait être le créateur, à moins que ce soit l'interprétation large d'une forme de Sarreguemines[79]. Il faut noter l'apparition d'un modèle d'assiette chez Nihoul[80] dont l'aile est à plis d'argen-

52 Musée de la céramique, Andenne, cat. 98, 199, 200 et 44. Un deuxième tracé existe chez Becquevort, *Idem*, cat. 198.
53 1800-1805. DENGIS et GENARD, 1978, p. 78.
54 1812-1829. Musée de la céramique, Andenne, cat. 201.
55 1816-1832. DENGIS et GENARD, 1978, p. 159.
56 1832-1860. Musée de la céramique, Andenne, cat. 220.
57 1836-1854 (?). *Idem*, cat. 228.
58 Pour les paysages, on en rencontre aussi quelques exemplaires en Franche-Comté (MAIRE, 2008, p. 238, cat. 158 et p. 437, ill. 32).
59 Musée de la céramique, Andenne, cat. 216.
60 *Idem*, cat. 205.
61 DENGIS et GENARD, 1978, p. 123.
62 *Idem*, p. 184.
63 *Idem*, p. 197.
64 Musée de la céramique, Andenne, cat. 24.
65 *Idem*, cat. 182.
66 *Idem*, cat. 218.
67 MAIRE, 2008, p. 425-427.
68 Musée de la céramique, Andenne, cat. 54 et 55. Les pièces connues sont peu nombreuses.
69 *Idem*, cat. 50.
70 *Idem*, cat. 28 et 29.
71 DUBUS et PANNEQUIN, 1999, p. 251, MNC inv. 601[1].
72 Musée de la céramique, Andenne, cat. 45.
73 DENGIS et GENARD, 1978, p. 191.
74 Musée de la céramique, Andenne, cat. 47.
75 *Idem*, inv. MCA.41-APC.21450 (attribution).
76 *Idem*, cat. 53.
77 *Idem*, cat. 109 et 110.
78 DENGIS et GENARD, 1978, p. 87.
79 MAIRE, 2008, p. 204, Cat. 299.
80 Musée de la céramique, Andenne, cat. 225 ; entre 1829 et 1846.

Fig. 7
Assiette à décor au coq, manufacture Bernard Lammens & Cie, Musée de la céramique, Andenne, cat. 98.

Fig. 8
Assiette à décor au coq, manufacture Jean-Philippe Becquevort, Musée de la céramique, Andenne, cat. 200.

Fig. 9
Assiette au décor peint de grand feu de myosotis, Forges-les-Eaux [attr.], vers 1797-1811, D. 24,2 cm, coll. privée
Une assiette octogonale au décor similaire est connue marquée WOOD.

Fig. 10
Bonbonnière à décor aux bleuets, seconde manufacture Joseph Wouters, Musée de la céramique, Andenne, cat. 50.

terie décorée de branches fleuries rencontrée à Echternach[81], dont l'origine remonte au 18e siècle français et lorrain.
De rares formes rappellent celles de la manufacture Baylon en Suisse sur les bords du lac Léman. Un vase sorti de la seconde manufacture Wouters[82] et d'autres de la manufacture Lammens[83].

Les productions spécifiques d'Andenne

Elles sont rares et principalement dues à Bernard Lammens. Il est le seul manufacturier à éditer des décors imprimés au moins dès 1816, ce qui est tôt. Avec les manufactures anglaises, seules celles de la région parisienne, comme Sèvres et peut-être Montereau[84], et aussi des facteurs d'impression tels Stone, Coquerel et Legros d'Anizy qui imprimaient des pièces blanches de différentes origines, ainsi que Méry sur des pièces de Choisy-le-Roi, utilisèrent cette technique avant lui. L'impression cesse à Andenne avec la faillite de Lammens en 1823. Technique demandant trop d'investissement pour les autres faïenceries ? Probablement !
Lammens innove techniquement dans ses décors réalisés à la barbotine blanche sur un fond saumon dans la masse ou posé à l'engobe[85]. Il innove aussi en imprimant des décors sur des pièces saumon clair dans la masse rehaussées de bandes à l'engobe blanc[86].
Ces objets aux pâtes colorées ont des formes néoclassiques souvent d'origine anglaise et communes à de nombreuses manufactures européennes.
Enfin, Lammens a fabriqué de rares (?) objets teintés en rouge brique dans la masse et glaçurés[87]. Cette technique rappelle les faïences fines rouges dites « carmélite » de Sarreguemines[88]. Il a aussi tenté de produire une pâte grise glaçurée[89] que l'on connaît sans glaçure à Sarreguemines. Postérieurement ?

Une tendance directement inspirée de l'Angleterre

Bernard Lammens a produit des pièces en « noir en vernis, façon anglaise » comme le rappelle son tarif datable de 1809 au plus tard. Ces faïences noires produites en Angleterre dès la première moitié du 18e siècle, puis en France et en Belgique, avaient peut-être une inspiration chinoise, à l'origine[90].

Les figurines

Des figurines furent produites en Belgique, à Liège, mais aussi à Namur et Andenne. Si les thèmes se rapprochent de la production lorraine actuellement identifiée, les modelés ne paraissent pas les mêmes. Une étude fine sur ce sujet serait nécessaire pour affiner le propos.
La seule remarque utile ici est la constatation de la présence dans cette production de la figure de Napoléon en pied alors que ne sont connus des manufactures françaises que des bustes du premier consul et un seul de l'empereur. Ce territoire belge occupé par les Français, devenu le département de Sambre-et-Meuse, est-il devenu fervent de l'empereur ou les manufacturiers font-ils acte d'allégeance pour faciliter leurs affaires ?

Ainsi cette terre d'Andenne propice à l'élaboration de la faïence fine vit-elle naître de nombreuses faïenceries pendant un demi-siècle, dont la production quoique importante semble à priori peu innover. Mais en réalité, les décors simples comme la rose, le coq et l'oiseau d'Andenne ne sont-ils pas précurseurs de ces mêmes décors sur faïence fine française du 19e siècle, principalement celle de Normandie ? À Andenne, ils perdurent plus longtemps. Les problèmes de datation sont ici aigus et non résolus. Par contre, les faïenciers reprennent des guirlandes tournaisiennes et anglaises. Joseph Wouters au 18e siècle et Bernard Lammens au 19e siècle tentent d'apporter des nouveautés techniques offrant une nouvelle esthétique à la production belge. Lammens réussit à créer un décor original par une technique spécifique d'engobes. Il reste cependant en retrait des céramistes anglais et français qui innovent à travers les pâtes colorées et leurs dérivés décoratifs. Ici pas de grès fins noirs ou jaunes, d'imitation de pierre dure, d'herborisation, de décor au cordage, de marbrures[91]. Pourtant Lammens intègre assez tôt le décor par impression même sur une terre colorée, en avance sur de nombreuses manufactures françaises[92]. Ses concurrents locaux poursuivent les décors peints rapidement que lui-même produit aussi. La production andennaise, d'une manière générale, s'apparente à celle de la Normandie au 19e siècle, à l'exception des formes, ancrées dans la sphère esthétique luxembourgeoise et tournaisienne. Seule réelle influence du 18e siècle qui perdure, concurrencée par l'Angleterre. Tout comme à Forges-les-Eaux, la production cessera devant celles des grosses industries que sont devenus, à la seconde moitié du 19e siècle, Septfontaines, Longwy, Sarreguemines, Lunéville, Creil & Montereau, Choisy-le-Roi, pour les plus proches.

81 MARIËN-DUGARDIN, 1975, p. 167, fig. 187.
82 Musée de la céramique, Andenne, inv. MCA.42-APC.21451 (attribution). MAIRE, 2008, p. 295.
83 *Idem*, cat. 169.
84 VALFRE, 2009 p. 16-25 et 2012, p. 10-24.
85 Aucune pièce à fond saumon et décor blanc n'est connue marquée, mais ce décor sur fond à l'engobe noir est connu marqué (MARIËN-DUGARDIN, 1975, p. 193, fig. 228), ce qui permet l'attribution raisonnable des premières.
86 Musée de la céramique, Andenne, cat. 170 et inv. MCA.119-APC.21527 (attribution).
87 *Idem*, cat. 172.
88 MAIRE, 2008, p. 257-258.
89 Musée de la céramique, Andenne, cat. 173.
90 MAIRE, 2008, p. 248.
91 *Idem*, p. 274-275 ; 278-281.
92 Actuellement seul Lammens est connu pour avoir imprimé sur une terre colorée saumon.

Les terres noires dites de Namur

Les premières faïences à glaçure noire (black glazedware) sont produites par Richard Thursfield à Jackfield dans le Shropshire au début du 18e siècle et vers 1740 Thomas Whieldon, dans sa manufacture du Staffordshire, produit les plus belles pièces qui font la renommée de ces objets noirs en Grande-Bretagne et sur le continent.

Comme aucune de ces faïences ne porte de marque, leur attribution n'est ni évidente, ni définitive à ce jour. Il en va le plus souvent de même au sujet de pièces découvertes et peut-être produites dans nos régions. Nous ne prétendons pas proposer de solution mais présentons, côte à côte, deux interprétations de cette énigme.

LA FAIENCE FINE NOIRE DE NAMUR

CLAUDE SIMON,
ADMINISTRATEUR DE LA SOCIÉTÉ ARCHÉOLOGIQUE DE NAMUR.

La faïence dite «fine faïence noire de Namur» est une pâte dure, brun-rouge foncé et qui a la texture d'un grès fin, mais à la glaçure noire vitrifiée très brillante. La sœur d'une production typiquement britannique fabriquée à la manufacture de Whieldon à Fenton Low, dans la seconde moitié du 18e siècle, décorée de motifs en relief et rehaussée souvent de légères dorures.

A Namur, un potier Pierre-Charles Emonce, produisait cette céramique noire. Nous savons aussi qu'il a un frère orfèvre, Edmond-Joseph Emonce résidant en 1765 à Namur, inscrit à la Corporation. Leur père Edmond Emonce, orfèvre, reçu Maître à Namur en 1749, remet une maison comportant un four pour poterie à Jean-Joseph Decoux, Maître potier à Namur. H.Schuermans, dans le catalogue de l'Exposition nationale de Bruxelles, en 1880, décrit les numéros 578 à 587 : « *Petite cafetière en terre noire vernissée, attribuée à Pierre-Charles Emonce, potier à Namur. Monture en argent. Quatre cafetières en terre noire de Namur, garnitures en argent. Service à café composé de cafetière, pot au lait et sucrier, en terre noire de Namur, garnitures en argent* ».

Cafetière en faïence fine noire avec garniture en argent, sans marque, fin 18e – début 19e siècle, H 31 cm – L 24 cm, coll. privée.

Ces pièces sont situées à l'époque où une faïencerie a fonctionné à Namur, soit dans la seconde moitié du 18e siècle, aux environs de 1767, avant l'érection de la première faïencerie connue à Andenne (Joseph Wouters en 1783). Le 2 janvier 1782, Joseph II accorde au Vicomte d'Elzée, à Charles-Alexis de Montpellier d'Annevoie et consorts, formant la société des grès et faïences établie à Hastimoulin, la permission de tirer dans «*toutes les campagnes et bruyères de la Province, les terres et sables propres à leur fabrication*». Le 5 septembre 1792, l'Empereur François concède à Charles-Alexis de Montpellier d'Annevoie, Paul de Barchifontaine, François Misson et consorts l'autorisation d'établir «*un moulin à eau sur le ruisseau passant à Saint-Servais, pour servir à broyer les matières premières à l'usage de leur fabrique de faïence*». Autres détails remarquables sont les parements en argent ouvragé. Leur particularité réside dans l'harmonie du mariage entre le noir brillant et l'argent finement travaillé. Une grande diversité de détails apparaît, mais ce qui n'apparaît pas est un poinçon de garantie et contrôle, qui comme le règlement l'exigeait, devait être insculpé sur les travaux d'argent. Dans un rapport d'un certain Jonneaux, contrôleur, qui selon un «placard» se plaint que les orfèvres Emonce et Ramelot à Namur doivent faire toucher les pièces qu'ils travaillent eux-mêmes et souvent qu'ils ne font pas toucher ces petites «menuties », et Jonneaux d'ajouter par écrit «*c'est même là pour ainsi dire leur profession*», ou les font faire soit à Bruxelles et Malines d'où elles ne sortent pas sans être visitées et reconnues au titre. Deux cafetières extraites de la riche collection de la Fondation Roi Baudouin destinées au musée de Namur, deux siècles après leur création, sont poinçonnées une par Buntink, Maître orfèvre à Bruxelles (1798-1809), avec un joli petit bélier au couvercle et la seconde à Malines (1792), par le Maître orfèvre Guillaume Maes (1752-1808). Détail amusant, le contrôleur Jonneaux est lui-même dans le collimateur car il avait dressé une forge dans sa demeure pour y travailler l'argent…en noir.

LES FAÏENCES NOIRES

JOHN LIEM,
ANTIQUAIRE

Pour le territoire qui est aujourd'hui la Belgique, il y aurait eu plusieurs fabricants de faïence fine noire, mais en l'absence de marques, il est impossible d'attribuer les pièces.
On a, ou plutôt on en aurait, produit à Septfontaines, Tournai, Oostmalle, Nimy, Andenne et Namur.

Pour **Septfontaines** l'origine est certaine car les pièces sont marquées et il n'y a donc pas de confusion possible[1].

Tournai doit avoir produit de la faïence fine noire car d'après E. Soil de Moriamé, a été vendu, en 1764, pour 3000 florins de "noir d'Angleterre" sur un total de 80.000 florins[2].

Beke & Fils d'**Oostmalle** reçoit une citation pour sa poterie noire à l'Exposition des produits de l'industrie française de 1806[3]. Beke présente d'ailleurs encore ses faïences noires à l'exposition de Gand en 1820 et **Nimy** y présente entre autres une cafetière noire[4].

Pour **Bruxelles**, on sait que Ghobert de Saint-Martin a fait la demande pour fabriquer des « noirs », mais ils ne sont jamais entrés en production.

A **Andenne,** la fabrication est attestée puisque, d'une part la manufacture de Joseph Wouters reçoit, pour ses faïences noires, une "Mention" à l'Exposition des produits de l'industrie française de 1806 à Paris[5] et d'autre part nous trouvons, vers 1809, dans le « prix courant » de la manufacture Bernard Lammens & Cie, le détail des « noir en vernis, façon anglaise » qui y sont produits : cafetières, théières, pots à lait, pot à crème, sucriers, jattes, moutardier et salière[6]. Dans son mémoire de licence, Anna Trobec (actuellement membre du conseil d'administration de la Société archéologique de Namur) écrit : « *la production de cet article (faïence noire) paraît donc importante et de qualité reconnue. Elle est tombée aujourd'hui dans l'oubli et les pièces sont par tradition attribuées à Namur… Il est probable qu'une très grande partie de cette production doit être rendue à Andenne* »[7].

Fig. 1
Cafetière en faïence fine noire, manufacture Bernard Lammens & Cie, marque 2C.02, 1807-1823, H 20,6 cm, Musée de Groesbeeck-de Croix, coll. Société archéologique de Namur, Namur, inv. C0195.

Fig. 2
Détail de la marque.

1 MARIÉN-DUGARDIN, 1975, p. 162, fig. 179.
2 SOIL de MORIAME, 1886, p. 137.
3 *Description des Expositions des produits de l'industrie française faites à Paris depuis leur origine*, tome III, p. 324.
4 Catalogus, Gent, 1820, p. 11-12.
5 *Description des Expositions des produits de l'industrie française faites à Paris depuis leur origine*, tome III, p. 340.
6 AEN, Département de Sambre-et-Meuse, Régime français, n° 144.
7 TROBEC, 1980, p.128-129.

Une cafetière conservée au musée de Groesbeeck-de Croix à Namur, porte la marque en creux de Bernard Lammens : « *B Lammens & C à Belgrade S/M* », dont la fin se lit « *Belgrade-sur-Meuse* » (Fig.1 et 2). Et c'est à notre connaissance, il faut le souligner, la seule et unique faïence noire marquée, hormis celles de Septfontaines.

A **Namur,** Nicolas Claudel, natif de La Grange en Lorraine, est reçu bourgeois de Namur le 7 décembre 1772. La commune de La Grange possède une faïencerie et il est probable que Claudel vient de là. Il fonde la faïencerie de Saint-Servais près de Namur et il loue un terrain à Hastimoulin, faubourg de Saint-Servais, pour y établir sa manufacture. En 1777, le gouvernement lui accorde la libre entrée des matières premières, la libre sortie des produits de sa manufacture et l'exemption des droits de tonlieu.

Les productions namuroises sont des imitations, copies conformes pourrait-on dire, des produits de Septfontaines et sont vendues au même tarif que ceux-ci.

Mais aujourd'hui, et cela depuis plus de cent ans, on parle toujours des "noirs de Namur". Pourquoi ?

La raison de cette appellation peut provenir, soit de la découverte de la marque « Namur » au revers d'une cafetière, passée dans une collection privée[8], soit qu'il y ait eu confusion entre Belgrade-sur-Meuse (un lieu-dit d'Andenne) et Belgrade-lez-Namur[9]. Dans toutes les recherches effectuées, rien ne nous permet d'affirmer que des faïences fines noires ont été produites à Namur.

A l'exposition de 1806 à Paris, Joseph Wouters, Beke & Fils et L. Guerrier présentent des céramiques noires. La manufacture de Saint-Servais (Namur) participe également à cette exposition, mais n'y présente que des pièces en terre de pipe[10].

Dans son livre « La céramique au pays de Liège », Florent Pholien écrit : « *on ne connaît rien de l'histoire des fabriques de faïences de Saint-Servais, faubourg de Namur* »[11]. Dans le même chapitre, il cite un certain H. Schuermans, dans le catalogue de l'Exposition de Bruxelles de 1880 : « *Petite cafetière en terre noir de Namur vernissée, attribuée à Pierre-Charles Emonce, potier à Namur. Monture argent* ». Nous n'avons pas encore pu trouver les sources de H. Schuermans[12].

J. Helbig précise que : « *Les arrière-plans nébuleux de celle-ci* (la manufacture de Namur) *sont meublés, en outre, de quelques noms, comme ceux de Charles Emonce, François Misson et R.J. Martin* »[13] et Dardenne indique avec beaucoup de réserve : « *Il nous paraît difficile de fixer l'attribution de ces sortes de pièces. S'il faut en croire la légende - peut-être l'histoire - la garniture en argent serait un indice favorable à Saint-Servais : deux frères travaillaient en commun, dit-on, l'un faïencier, l'autre orfèvre* »[14].

Comme précisé par plusieurs auteurs, les origines de la manufacture de Saint-Servais seraient peu ou pas connues. Dans le présent catalogue, vous pourrez lire le résultat des dernières recherches qui ont été effectuées au sujet de cette manufacture.

Et ceci nous amène au dernier élément de ces faïences noires : les garnitures en argent. Certains auteurs croient qu'elles sont la preuve de l'origine « belge » des faïences. Il est excessivement rare de trouver un poinçon sur ces garnitures et ceux qui sont connus, proviennent d'orfèvres de différentes villes : Tournai, Bruxelles, Malines, Arras. Si ces orfèvres sont bien de chez nous, les garnitures en argent n'ont pas de rapport avec les Emonce namurois. Mais ce qui plus est, elles ne sont pas une caractéristique de chez nous : le Rijksmuseum possède une théière datée de la fin du 17e siècle qui en est pourvue et les Anglais en ont garni leur production depuis le début. On peut par contre raisonnablement penser que des montures d'argent aient été ajoutées dans nos contrées indifféremment sur des pièces de fabrication locale ou anglaise, rendant leur identification d'autant plus difficile.

Conclusion

Il est certain que des faïences fines noires ont été produites à Andenne. Vu les écrits de E. Soil de Moriamé, il est plus que probable que Tournai en ait réalisé également. Mais de Namur nous n'avons aucune preuve. Il est cependant possible qu'une grande partie des pièces que nous retrouvons chez nous, soient d'origine anglaise, ce que confirme Etienne Cosyns, dans son ouvrage relatif à la faïence fine.[15]

8 HELBIG, 1952, p. 590.
9 DENGIS et GENARD, 1978, p. 115.
10 *Description des Expositions des produits de l'industrie française faites à Paris depuis leur origine*, tome III, p.333.
11 PHOLIEN, 1906, p. 109-110.
12 *Idem*, p. 110.
13 HELBIG, 1952, p. 590.
14 DARDENNE, 1908, p. 309.
15 COSYNS, 2006, p. 39.

Des manufactures phares

LA MANUFACTURE DU PONT-AUX-CHOUX

CHRISTIAN MAIRE,
HISTORIEN DE LA CÉRAMIQUE, SPÉCIALISTE DE LA FAÏENCE FINE

Cette manufacture fut la première entreprise française consacrée à la production d'une nouvelle matière céramique, la faïence fine. Installée dans les faubourgs de Paris, elle resta en activité pendant quarante-cinq ans. Sa fermeture coïncide, fortuitement et à deux ans près, au démarrage d'une production de cette céramique à Andenne. C'est cependant le succès de cette entreprise qui a engendré la multiplication des productions de ce type, en France, en Lorraine et puis dans la région belgo-luxembourgeoise. Revenons sur l'histoire de cette fabrique, installée à son origine rue de Charenton, près de la Bastille à Paris.

Gérin, créateur et promoteur

Claude Imbert Gérin[1], charpentier de formation, ayant travaillé à la manufacture de porcelaine de Chantilly, participa à la création de la manufacture de porcelaine de Vincennes. Contraint, par dépit et par conflit avec François Gravant, maître de pâtes de la nouvelle manufacture, de faire des recherches pour son propre compte entre 1740 et 1743, afin de trouver une solution à son sort. Il trouva alors une recette pour faire une *terre blanche imitant celle d'Angleterre*. En réalité, la composition de sa faïence fine est proche de celle de certains creusets, une terre blanche de Montereau ou de Moret mélangée avec la même transformée en chamotte, en proportion de deux pour un.

Gérin obtint le 27 juin 1743 un privilège royal exclusif de dix ans pour ouvrir une manufacture de *fayance a l'imitation celle d'angleterre* pouvant vendre partout dans le royaume et toute concurrence est interdite à moins de six lieues autour de Paris sous peine de confiscation des marchandises, des matériaux, outils et ustensiles. Une amende de mille livres, somme considérable pour l'époque, à partager à parts égales entre le roi et Gérin, s'ajoutait à ces confiscations.

Gérin, Serrurier et Mignon, rue de Charenton

Gérin, dès le 2 septembre, s'associa à parts égales avec Edme Serrurier, faïencier parisien réputé, originaire de Nevers, installé rue de Charenton depuis 1730. Il est probable que des essais de fabrication ont été réalisés chez cet associé dès 1742. Très vite, Gérin partagea sa part avec les frères Gilles et Robert Dubois, eux aussi venus de Chantilly et qu'il avait côtoyé à Vincennes.

Le 2 décembre 1743 entra dans l'association, un nouveau personnage, Pierre Adrien Mignon. Il apportait des fonds, 10 000 livres. Mais probablement aussi l'énergie nécessaire à la cuisson. En effet, il était *marchand de bois à la provision de Paris* et appartenait à la nouvelle bourgeoisie d'affaires naissante. Il réalisait, donc là, un investissement, mais n'avait aucune compétence technique. Gérin et les frères Dubois quittèrent rapidement l'association pour retourner dans le monde des porcelainiers, Serrurier et Mignon restant les seuls associés.

Un nouvel arrêt du conseil du roi, daté du 23 janvier 1744, renforça le privilège de la manufacture imposant à tout concurrent éventuel d'obtenir une *permission expresse du Roy* . Et le 20 novembre 1748, ce même conseil confirma le privilège, le prolongea de vingt ans et accorda le titre de manufacture royale à l'entreprise.

Les entrepreneurs de la rue de Charenton ont manifestement cherché à conserver et même à renforcer leur monopole de la production de faïence fine. Peut-être avaient-ils conscience que cette *terre blanche à l'imitation de l'Angleterre* ne représentait qu'un secret fragile, facilement reproductible. Ce que semblent démontrer les nombreuses tentatives qui virent le jour, dans la zone de six lieues et même au-delà et pendant la période du privilège.

1 Ce texte a été écrit à partir de trois sources : HOSOTTE-REYNAUD, 1967 ; LE DUC, 1993 et MAIRE, 2003 et 2008.

Serrurier et Mignon au Pont-aux-Choux

En 1749, l'entreprise déménagea dans une maison à l'enseigne de la *Chasse dauphine*, située à l'angle de la rue Saint-Sébastien et de la rue de la Contrescarpe, face au pont qui permettait d'accéder aux terrains maraîchers plantés de choux. De nouveaux locaux furent construits dont l'organisation était conçue pour une production céramique. Une architecture préindustrielle, nouveauté en France pour la production céramique.

La nouvelle entreprise était prospère et l'entente entre les deux associés allait de concert, d'autant plus que Mignon avait épousé une cousine de son associé en 1746. Serrurier, marié mais sans enfant, non seulement dote sa parente, épouse de son associé, mais le couple lui fit don de ses biens. Quelque temps plus tard, Serrurier devenu veuf, retourna voir sa famille et revint à Paris, nouvellement marié ! Dès lors sa donation précédente à madame Mignon, n'est plus valable. Ce qui envenima les relations entre les deux couples. De plus, Mignon, pendant le voyage de Serrurier, s'est rendu compte que celui-ci ne lui indiquait pas la valeur réelle des gains réalisés par l'entreprise. Il s'ensuit une longue bataille judiciaire entre les Migon et les Serrurier. En 1759, Mignon obtient de Serrurier la cession de sa part contre la somme de 112 000 livres qu'il rembourse en deux ans.

Mignon, seul propriétaire du Pont-aux-Choux

L'entreprise semble toujours prospère. Cependant, dès 1758, Mignon aurait approché Jacques Chapelle, entrepreneur à Sceaux de faïence peinte en petit feu ayant aussi produit de la porcelaine et peut-être de la faïence fine, pour qu'il s'associe avec lui. Rappelons que si Chapelle était céramiste, Mignon ne l'était pas. Et son conflit avec Serrurier risquait de le laisser, lui entrepreneur, sans un vrai technicien à ses côtés. Sa femme meurt en 1765. L'année suivante, des conventions étaient signées entre Chapelle et Mignon. Celles-ci stipulaient que Chapelle, qui avait loué sa manufacture de Sceaux en 1763, viendrait vivre dans un logement de la maison de Mignon. En contrepartie, Chapelle devait perfectionner la production de la manufacture, tant pour la pâte que la glaçure, faire les préparations pour des couleurs et dorures de la manufacture et construire des fours adaptés à ces changements. L'entente cordiale voire amicale des débuts entre les deux hommes devint dès janvier 1767 exécrable et hostile. Chapelle avait détruit deux fours et commencé la construction d'un autre, avant de réclamer 150 000 livres à Mignon pour les « secrets » qu'il lui aurait communiqués ! Une nouvelle bataille judiciaire commença d'où Mignon sortit vainqueur. Il continua à diriger sa manufacture de manière fort rentable. Outre différents immeubles à usage locatif, deux fermes qu'il possédait déjà, il acheta en 1778 la seigneurie de Vezilly au marquis de Noailles.

À sa mort en 1788, Mignon laissait une manufacture rentable, mais aucune de ses filles héritières ne reprit l'entreprise. Toutes s'étaient anoblies par mariage. Les produits en cours de fabrication furent achevés, les comptes furent soldés et l'activité cessa. L'un de ses gendres, monsieur de Gondreville et son épouse achetèrent les locaux en vue de les transformer en immeubles locatifs.

La production et son évolution

La production de la manufacture de faïence fine du Pont-aux-Choux est une des rares du 18e siècle qui soit bien documentée et connue. Trois inventaires après décès, des années 1747, 1765 et 1788, donnent une vision globale des objets fabriqués tout au long de l'existence de l'entreprise.

Trois types de pièces y sont fabriqués, les objets de vaisselle, les objets sanitaires et les objets décoratifs. Entre 1747 et 1788, l'augmentation de la production est environ de 1460 %. Tout au long de cette période, le nombre d'objets décoratifs reste sensiblement le même, donc leur proportion chute de 8,6 % à 0,6 %. Les objets sanitaires passent de 6% en 1747 à 5 % en 1788. Si leur nombre augmente, la proportion régresse légèrement. Enfin la vaisselle représente 85 % de la production en 1747 et passe à 94,3 % en 1788.

Le premier enseignement est le formidable essor de la production pour atteindre, en 1788, 118.806 objets en stock à la mort de Mignon. Production considérable pour une manufacture de cette période. Pour corroborer cette importance, le rapport entre le nombre de moules de la manufacture de Chantilly en 1781 et celui du Pont-aux-Choux en 1788 (3550 moules) est 2,6. Le second est la progression de la vaisselle. La manufacture s'adresse de plus en plus à une clientèle achetant des objets d'usage courant plutôt que décoratifs. La clientèle s'étend donc bien vers un groupe social plus soucieux de confort matériel que décoratif[2]. Mignon adapte sa production à une demande de plus en plus élargie bien au-delà de celle visée par Gérin et Serrurier qui offraient des objets décoratifs. Troisième enseignement qui confirme le second. Les objets décoratifs diminuent fortement en proportion pour rester stables en nombre. La demande en bibelots baisse. Ce n'est pas la demande de la nouvelle clientèle.

Valeur de la manufacture et de sa production

Une brève étude de la valeur de quelques principales entreprises céramiques de la région parisienne, de faïence ou de porcelaine, entre 1740 et 1788 indique clairement la suprématie de celle du Pont-aux-Choux. Par exemple entre la valeur de manufacture de porcelaine de Nast en 1789 et celle de Mignon en 1788, le rapport est de 1 à 6 en faveur du Pont-aux-Choux. Autre exemple, entre l'actif de la société Serrurier-Mignon, au moment de la séparation des associés, en 1759 et la valeur de vente de la manufacture de Chantilly en 1760, le rapport est aussi de 1 à 6 en faveur de la manufacture de faïence fine. Enfin entre les gains de la manu-

2 On connaît par ailleurs la vente d'objets de rebut à des marchands forains effectuée en 1761, pour environ 10 500 livres. La clientèle des marchés s'étend vraisemblablement au-delà de la petite bourgeoisie.

Fig. 1
Biberon de malade à décor modelé de deux têtes d'animaux à la base du bec, d'une tête de félin à l'opposé et d'une prise latérale en forme de coquille, Pont-aux-Choux (attr.), vers 1747-1788, L 18,6 cm – l 1 cm – H 8,1 cm, coll. privée.
La production de cette manufacture parisienne n'est jamais marquée à l'exception d'une grande tulipière (MAIRE, 2008, p. 161). Des éléments d'archives permettent des attributions. Ici il faut remarquer la subtilité décorative du modelé des deux têtes animalières à la base du bec lisibles tant de l'avers que du revers.

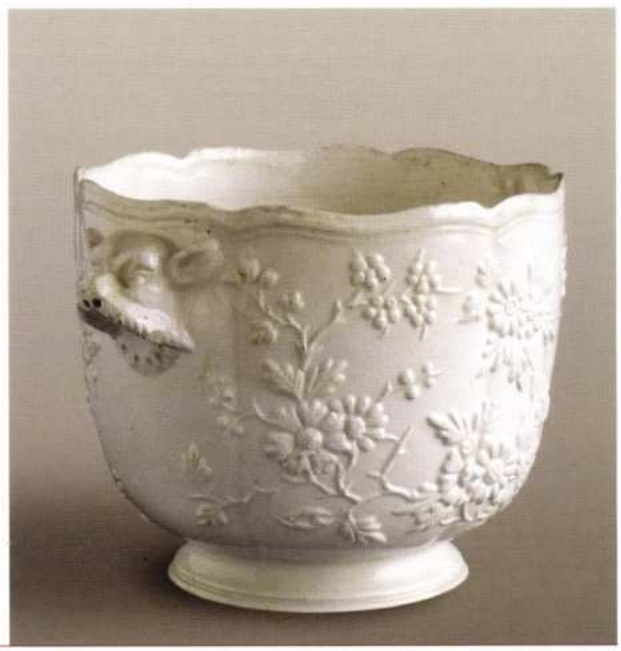


Fig. 2
Rafraîchissoir pour un verre à décor modelé de branches fleuries et de deux prises en forme de tête de canidé gueule ouverte, Pont-aux-Choux (attr.), vers 1747-1788, L 13,7 cm - H 9,4 cm, coll. privée.
Ces reliefs fleuris appartiennent à un ensemble identifié de cette manufacture (MAIRE, présent ouvrage).

facture de Mennecy pour les années 1753 et 1754 et ceux de Mignon en 1758 et 1759, le rapport est de plus de 3, toujours en faveur de Mignon.

À ses débuts, Gérin pour obtenir son privilège royal indique sa volonté de faire une *vaisselle propre et agréable, moins chère que la porcelaine et autres vaisselles importantes*. Sur la période de 1740 à 1753, on peut constater que les valeurs de prisées[3] des assiettes du Pont-aux-Choux sont supérieures à celles de la faïence stannifère décorée en grand feu d'une couleur mais bien inférieures à celles de la faïence décorée en petit feu. Par ailleurs, cette dernière montre une valeur bien moindre des assiettes en porcelaine. La faïence fine de Mignon dans l'échelle des valeurs reste quasiment la même en 1765, avec une tendance à se rapprocher de celle de la faïence stannifère au grand feu. Par contre en 1788, sa valeur a baissé et devient identique à la faïence stannifère décorée au grand feu.

La valeur de prisée en 1747 montre des disparités de valeurs pour des objets ayant la même fonction, mais manifestement différents. Une grande soupière est prisée 8 livres, un pot à oille et son plateau quatre fois plus. Les pots-pourris varient indiquant un écart de 1 à 20[4]. Il existe donc de nombreux modèles pour certains produits à différents prix.

LA PRODUCTION

Les fonctions des objets

La nomenclature des objets est vaste. Les objets sanitaires sont des palettes à saigner, des biberons de malade (Fig. 1), des pots de chambre, des crachoirs, des pots à eau, des brocs, des bouillottes, des bassins à barbe, des boules à savonnette et des urinaux, entre autres. La vaisselle est constituée par exemple de services pour le café, le thé ou le chocolat, de platerie de toutes sortes, de fromagers, de compotiers, de multiples jattes, de moutardiers, de porte-huiliers, d'écuelles, de cuillères[5], de soupières, de multiples seaux à rafraîchir (Fig. 2), de salières, de terrines et de saladiers. La gamme est déjà large en 1747. Se rencontrent aussi des bougeoirs, des girandoles, des pots-pourris, des porte-montres (Fig. 3), des fontaines et des bénitiers. Dans les objets de décoration se trouvent différents types de vases, des statuettes, animaux ou personnages, des bustes de roi et de reine.

La présence de chocolatières, de théières et aussi de pots à tabac, toujours en 1747, indique une clientèle vivant dans un certain luxe. Le thé, comme le tabac sont réservés à une clientèle aisée. La grande quantité présente, en 1747, de gobelets *a treffles, brodés, a oreille, fleuris* ou *unis* tant en magasin qu'enfournés en attente de cuisson est à noter.

3 La valeur de prisée a été retenue à partir d'archives parisiennes car il est encore impossible de faire ce travail sur des prix de vente tant la documentation dans ce domaine est très faible pour cette période. Ce sont principalement les écarts de valeurs qui sont instructifs et non la valeur en elle-même.
4 Ces valeurs sont celles d'objets en magasin, sans être des rebuts, ni des objets en attente de cuisson.
5 Elles sont à oille, à ragoût, à bouche, à sucre, à potage et à olives prisées de 55 sols à 2 livres, en magasin ou enfournées mais non cuites.

Enfin de rares objets en 1747 sont mentionnés comme peints, des pots-pourris à deux Chinois, des Chinois branlants, des *pagodes*, des *saisons*, des vases, des petits serins, des terrines et plats, des *oilles ronds et plats*, des porte-huiliers *bateaux*, des coquetiers *en tulipes*. Ces pièces peintes sont entre 33 % et 66 % plus valorisées[6]. Ces faïences fines reçoivent-elles un décor en couleurs, ou sont-elles simplement rehaussées de couleurs qui animent les formes ou les complètent ? Difficile de trancher actuellement.

Les formes et décors

Les formes sont naturellement dans le style du moment, le style rocaille auquel la faïence fine prête sa plasticité et la finesse de sa glaçure. La statuaire se rapproche de celle de productions de porcelaine, comme le *hotteux* et la *hotteuse* connus aussi en porcelaine de Chantilly, comme le Chinois branlant, ou encore le buste de Louis XV. Certaines formes d'objets d'usage sont aussi proches des productions de porcelaine, comme un porte-huilier connu aussi en porcelaine de Meissen.

Dans les archives, les décors sont qualifiés de *a treffles*, *brodés*, *fleuris*, *guioché* ou *unis*. Certains sont identifiables. Bien sûr *uni* étant l'absence de relief sur les ailes de la platerie ou des pièces de forme. *fleuris* doit représenter des branches fleuries en relief, comme l'on trouve sur certaines productions de porcelaine blanche chinoise ou encore sur des objets de Saint-Cloud. Par ailleurs, il y a des similitudes certaines entre des éléments décoratifs de cette manufacture et des produits du Pont-aux-Choux. *Guioché* est le décor appelé maintenant « grain de riz ». Apparu dans la production parisienne entre 1750 et 1756, on le trouve aussi en Angleterre à la même période sur des grès blancs vernis au sel. Thomas Whieldon semble être inspiré par une forme et des éléments décoratifs de Saint-Cloud, probablement antérieurs. Pourquoi le grain de riz ne serait-il pas, lui, inspiré par la production anglaise ? Il paraît issu de l'action d'un outil, donc être le résultat d'une technique, or, dans ce domaine, les Anglais sont les maîtres. Sinon, cette terre blanche imitant la terre d'Angleterre ne reprend que rarement les modèles anglais, à l'exception peut-être d'une forme de saucière.

Les décors dits *a treffles* et *brodés* ne sont pas actuellement identifiés. Sont-ils des variantes végétales dans les branches fleuries ? Un décor de fines roses est connu sans que le terme « à roses » n'apparaisse ! Ces décors bénéficient aussi de la plasticité de la faïence fine qui met pleinement en valeur leur qualité de modelé et parfois leur subtilité. L'ensemble des objets est de style rocaille, et quelques-uns, certains pots à oille et soupières, reprennent le style Louis XVI. Ce dernier s'exprime par une simplification des formes mais rarement par des éléments décoratifs du néoclassicisme. L'absence de nouveaux modeleurs proches du cercle des créateurs qui produisent pour le roi et son entourage, à partir de la prise de pouvoir de Mignon, et sa clientèle élargie vers un groupe social lui-même éloigné du pouvoir conduisent à un faible renouvellement des formes. Seule dernière tentative de création de la part de Mignon est l'introduction vers 1775 de décors peints en bleu de brindilles et de bouquets en petit feu dans le style lorrain, ainsi que de la pose d'or. Et cette production semble réduite tant en quantité que dans le temps. En 1788, sont mentionnés dans les archives de la manufacture un petit registre titré *recueil et traité de couleurs tant en terres d'Angleterre que de porcelaines couverte par les même terres, analise et dissolution de toute manière utile et éprouvée, avec des recettes de dorure et composition de porcelaine dure à l'épreuve du feu*, ainsi qu'un registre contenant le nom des ouvriers ayant travaillé la porcelaine et ceux des peintres. Aucun objet de ce type ne reste dans la manufacture, ni dans le logement de Mignon à son décès. Il avait effectivement produit, en très petite quantité de la porcelaine. Une pièce est connue avec un décor à la brindille bleue, marquée d'une fleur de lis, marque qui était déterminée par privilège de Gérin puis Mignon, et apparemment jamais apposée sur la faïence fine. En faisant sa soumission devant le lieutenant de police en 1777 en vue de produire de la porcelaine, il déposa cette marque. Dernière très rare fabrication, des biscuits de faïence fine qui sont décrits dans l'inventaire après son décès et qui apparaissent dans son logement.

Fig. 3
Porte montre en naïades, Pont-aux-Choux [attr.], vers 1743-1750. L 37,1 cm – l 18 cm – H 35,8 cm, coll. privée.
Cet objet très sculptural et décoratif a été identifié par les archives [LE DUC, 1993, p. 20-28]. Le revers est aussi modelé.

6 Pour celles où la comparaison est possible.

LA MANUFACTURE WEDGWOOD[1]

CHRISTIAN MAIRE,
HISTORIEN DE LA CÉRAMIQUE, SPÉCIALISTE DE LA FAÏENCE FINE

L'impulsion donnée par Josiah Wedgwood au monde céramique anglais fit que sa manufacture est devenue l'emblème de la faïence fine en Angleterre. Si sa production de faïence fine fut comparativement plus tardive que celle du Pont-aux-Choux en France, son aventure éleva l'activité de potier vers la sphère industrielle, innovant dans la conception de ses produits, dans sa démarche commerciale et surtout dans l'organisation du travail. C'est peut-être cette dimension sociétale qui eut de l'influence à Andenne, assurément plus que ses produits.

LE CONTEXTE ANGLAIS DE L'ÉMERGENCE DE LA MANUFACTURE DE JOSIAH WEDGWOOD

Les changements politiques et idéologiques de la fin du 17e siècle en Angleterre qui suivirent la révolution de 1688, passage de la monarchie absolue des Stuart à une monarchie constitutionnelle des Hanovre, évolution des idées autour des écrits de John Locke qui développait une idée moderne de l'État, affranchissement de la noblesse des restrictions à sa liberté économique, libertés individuelles plus importantes offertes par la Déclaration de Droits votée en 1689 par le Parlement, ont offert au pays des conditions favorables à un développement économique.

Les bouleversements dans l'organisation des terres[2] conjointement à une approche plus rationnelle de la culture et de l'élevage ont rendu l'agriculture plus efficace favorisant de meilleures récoltes et un équilibre alimentaire pour la population croissante. Une main-d'œuvre fut ainsi libérée pouvant être employée à d'autres activités.

La transformation du régime alimentaire qui devint plus carné et la prise d'au moins un repas chaud modifièrent les besoins d'ustensiles pour le repas apportant une opportunité aux potiers. De même, l'introduction de nouvelles boissons comme le thé, le café et le chocolat auprès de la population très favorisée permit la production de nouveaux récipients enrichissant la production céramique, avant de se répandre dans les différentes composantes de la société anglaise.

Un autre facteur favorable au développement économique est la notion de capital et la perception du crédit qui changent. L'argent devient une marchandise comme une autre et les biens autres que la terre ne sont plus stériles. Ils peuvent devenir la garantie d'un prêt. Un réseau de banques privées se crée, parallèlement à la fondation de la Banque d'Angleterre en 1694, développant le crédit. Ces éléments permettent des relations commerciales plus complexes.

Tous ces facteurs offrent aux potiers anglais, particulièrement à ceux du Staffordshire, une formidable opportunité que Josiah Wedgwood sut saisir.

LE STAFFORDSHIRE, RÉGION POTIÈRE

Le Staffordshire, comté rural et agricole peu peuplé situé au cœur de l'Angleterre, possédait une tradition potière principalement au nord de son territoire[3] autour de Burslem, Tunstall, Fenton, Stoke, Longton et Hanley[4]. Différentes argiles y étaient affleurantes et abondantes. Elles furent très tôt exploitées favorisant l'activité potière, souvent complémentaire à celle de paysan, encore au début du 18e siècle. Des produits laitiers, les terres ne permettant que l'élevage, nécessitaient des récipients que les paysans potiers fabriquaient et revendaient aux alentours immédiats dès le Moyen-Age. La qualité des poteries s'améliorant, des débouchés nationaux furent trouvés révélant un des handicaps de la région : son enclavement et le piètre état des voies de circulation[5]. La région possédait aussi d'autres ressources, le charbon et le fer, très utiles pour l'industrialisation. Les comtés voisins recelaient du plomb et du sel tous deux utilisés en céramique, pour les glaçures.

Ainsi le désenclavement du Staffordshire pendant la seconde moitié du 18e siècle et les ressources naturelles permirent le passage d'un système de subsistance autarcique, mêlant agriculture et petit artisanat, à une activité industrielle tournée vers l'extérieur.

L'artisanat anglais, dont la céramique, était encore régi par des corporations. Ce phénomène a son corollaire dans l'apprentissage par contrat. Dans le Staffordshire, l'activité céramique était souvent le fait de familles, le métier se transmettant de génération en génération, auprès d'un père, d'un oncle ou d'un frère plus âgé. Ainsi en était-il de la famille Wedgwood.

1 Texte écrit pour l'historique de Wedgwood principalement à partir de : MACHET, Laurence, *Les Wedgwood : de la poterie à l'industrie des arts de la table*, Paris, CTHS, 2008.

2 La terre ne permet plus seulement la suffisance alimentaire, elle devient source de profit. Les parcelles communes sont clôturées pendant le 18e siècle permettant une individualisation de leurs exploitations.

3 Cette région fut rapidement appelée « la région des poteries ». En 1760, le « district des poteries » ne comptait que 6000 habitants. En 1730, ne sont dénombrés que 43 ateliers de potiers pour une production annuelle de 7.000 livres sterling.

4 Ces villes autrefois indépendantes sont devenues une entité administrative en 1910, nommée Stoke-on-Trent.

5 État exécrable d'un réseau de routes construites par les Romains dont l'entretien est à la charge des paroisses qui ignorent cette obligation. État aggravé par le fait que ces routes et leurs abords étaient le lieu d'extraction de l'argile avant qu'une loi de 1720 interdise ce phénomène. Malgré tout l'état de ces routes ne s'améliora que très lentement tout au long du 18e siècle. Les travaux étaient laissés à l'initiative privée générant des revenus sous forme de péages.

JOSIAH WEDGWOOD ET LA CÉRAMIQUE

Thomas Wedgwood père, descendant d'une vieille famille du comté, et troisième génération de potiers devenus aisés, est décédé en 1739. Son fils aîné, aussi nommé Thomas, reprit l'atelier et ses autres enfants[6] reçurent 20 livres, somme représentant une année de salaire correct. Le jeune Josiah, né en 1730, put ainsi suivre des études avant d'entrer en apprentissage chez son frère aîné en 1744 pour cinq ans et y apprendre « l'art de tourner et d'appliquer des anses fabriquées séparément », contrat type destiné à de futurs maîtres potiers. Dès 1749, il travailla pour son frère et en 1752, lui proposa une association que ce dernier refusa. Il s'associa alors avec Thomas Alder, potier, et John Harrison, marchand. Mais dès 1754, il les quitta pour s'associer à Thomas Whieldon maître potier de Fenton Low, entrepreneur prospère et novateur. Pendant cette association, Wedgwood apprit à gérer une entreprise et commença des recherches pour améliorer les pâtes et décors.

En 1759, il loua auprès de son cousin John Wedgwood des locaux pour y installer sa première manufacture : *Ivy House*. Son premier employé fut Thomas Wedgwood un autre cousin. En 1763, il loua de nouveaux locaux qui devinrent *Bell Works*[7]. L'année suivante, il se maria avec une cousine, Sarah Wedgwood, dont l'aisance financière lui permit de développer son entreprise. En 1762, il fit connaissance avec Thomas Bentley, négociant à Liverpool et figure de la vie locale. L'activité et la culture de Bentley ouvrirent à Wedgwood un monde nouveau, dont l'accès à la bonne société et à la noblesse. Dès 1764, Bentley vendait et exportait les produits de son ami et réceptionnait pour lui les matières premières venues des Cornouailles. Cette amitié se concrétisa en 1767 par une association entre les deux hommes[8]. Les affaires étaient suffisamment florissantes pour que Wedgwood pensât à s'installer dans ses propres locaux dès 1765. Il trouva un domaine de 140 hectares près de Burslem dont il devint propriétaire fin 1767. Il y fit édifier des bâtiments par l'architecte Joseph Pickford, concepteur de l'usine de Boulton à Birmingham. Dès 1769, Wedgwood s'installa dans sa demeure de maître et une première usine commença à produire les *Ornemental Works*. En 1772, l'usine des *Useful Works* achevée, commença la fabrication. L'ensemble de ces nouveaux locaux était appelé *Étruria*, dans l'esprit du goût du moment tourné vers l'Antiquité. Wedgwood quitta définitivement *Bell Works*.

Fin 1781, le stock de « vases d'ornement » fut vendu aux enchères pour régler la succession avec la veuve de Bentley décédé l'année précédente. Son associé dans la production d'objets utiles mourut en 1788. Dès lors, Josiah Wedgwood devint le seul propriétaire à la tête des deux productions. Il mit alors en place sa propre succession en créant une société dans laquelle entrèrent ses trois fils, son neveu Tom Byerley et lui-même en 1790. À sa mort, en 1795, seul son fils Josiah II restait propriétaire, associé à Byerley, ses frères ayant quitté l'association. Sur le continent, Wedgwood avait aussi perdu en 1788 un important concurrent français, Mignon au Pont-aux-Choux à Paris, et vu naître des nouveaux assez sérieux, Montereau relancé par des Anglais en 1774 ainsi que Douai au début des années 1780. Les Boch au Luxembourg dès 1765 puis Wouters à Andenne en 1783.

LA PRODUCTION

À *Ivy House*, la production de Wedgwood fut la même que lors de son association avec Whieldon, des objets recouverts de glaçures aux couleurs mélangées de type « écaille de tortue » ainsi que des pâtes imitant l'agate auxquelles il ajouta des imitations de marbre et de pierres semi-précieuses. Pour ces productions, il ne cessa d'améliorer les pâtes et glaçures. C'est ainsi qu'il améliora la glaçure verte qui recouvrait les objets en forme de fruit ou de légume de style rococo. Il cuisait aussi de la « porcelaine rouge » que les frères Elers avaient mise au point et qu'il nomma plus tard *rosso antico*.

À *Bell Works*, Wedgwood perfectionna la production de *cream-coloured ware* ou *creamware* entre 1763 et 1765 qui fut connue sous le nom de *Queen's ware*[9] après avoir offert un service à thé

Fig. 1
Fraisier en creamware à décor de frise polychrome peinte, manufacture Josiah Wedgwood, marque en creux WEDGWOOD, vers 1775-1810, L 25,3 cm - l 17,9 cm - H 5,6 cm, coll. privée. Ces décors de frises peintes ont commencé à être utilisés vers 1769-1770 et furent regroupés dans des « *Pattern Books* » dès cette période. La première copie de ces recueils en 1810 recensait 663 références.

6 Onze d'entre eux reçurent cette somme, la douzième mariée, n'était pas concernée.

7 En référence à la cloche qui appelait les ouvriers au travail au lieu de la corne traditionnelle.

8 Cette association concernait la production de « vases ornementaux » et non pas la vaisselle. Pour cette dernière, son associé depuis 1766 était son cousin Thomas Wedgwood.

9 Cette matière s'apparente alors à la faïence fine française ou lorraine, toutefois Wedgwood travailla sur la couleur de la pâte qui auparavant était grisâtre, issue de celle des grès blancs vernis au sel. Il obtint ainsi une pâte qui cuite devenait crème voire jaune.

Fig. 2
Tasse et soucoupe en jasper ware à décor de guirlande de fruits et de fleurs en relief blanc sur fond noir, manufacture Josiah Wedgwood, marque en creux *WEDGWOOD* sur les deux pièces, vers 1780-1790, H tasse 6,6 cm – D soucoupe 13,5 cm, Musées royaux d'Art et d'Histoire, Bruxelles, inv. L.171. Wedgwood, toujours soucieux d'améliorer ses produits tout en réduisant leur coût de fabrication, a mis au point une technique de décoration des grès fins par application de reliefs moulés indépendamment des objets, dite *jasper ware*. Puis il perfectionna cette technique en produisant un grès fin blanc revêtu d'une couche d'engobe coloré, ici en noir, sur laquelle est apposé un décor en relief moulé, lui-même coloré, ici en blanc.

à la reine Charlotte en 1765 (Fig.1). Le succès de cette matière fut tel qu'une partie de sa fabrication fut confiée à William Greatbach[10], devenu sous-traitant.

Dès 1761, John Sadler et Guy Green, installés à Liverpool et qui imprimaient sur céramique, achetèrent de la *creamware* pour la décorer puis Wedgwood s'assura le monopole de leur technique. Il fournissait les objets que Sadler & Green imprimaient puis revendaient à Wedgwood ou à d'autres clients.

Il introduisit aussi la décoration au tour mécanique, soit pour polir ou pour inciser des motifs simples sur sa faïence fine.

Son acte d'association à Bentley concernait la production de céramiques « ornementales », soit des vases, des articles de toilette, des camées, des médaillons et des statuettes. Dans l'usine d'Étruria consacrée à ces produits, il développa les grès noirs ou *black basalt* dont certains étaient décorés à l'encaustique[11] (Fig.2). À cette période, les formes néoclassiques furent mises à l'honneur. Wedgwood quoique céramiste n'était pas un créateur. Dès 1768, il émit l'idée de « créer une colonie d'artistes, des modeleurs, des sculpteurs, etc. ». Il salaria rapidement des modeleurs, notamment John Voyer, William Hackwood ou Henry Webber. Hackwood interprétait aussi les dessins d'amateurs célèbres comme Lady Templeton. Wedgwood fit aussi travailler à la commission les Flaxman, père et fils, tous deux modeleurs et sculpteurs. Wedgwood installa dans le quartier de Chelsea à Londres un atelier de décoration où travaillèrent les peintres David Rhodes et les époux Ralph et Catherine Willcox, entre autres. Rhodes devait aussi former de jeunes peintres. Ainsi Josiah Wedgwood conçut la notion de design industriel avant l'heure.
La production de Wedgwood ne paraît avoir eu aucune influence stylistique sur celle de Wouters, et relativement peu sur les productions postérieures d'Andenne.

WEDGWOOD RÉORGANISE LE TRAVAIL DU POTIER

Lorsque Wedgwood fit construire les nouveaux locaux d'*Étruria*, il avait saisi le gain que pouvait lui apporter la division du travail. Par contre, chaque tâche, avec l'évolution des techniques, néces-

10 Ancien employé de Whieldon installé à son compte en 1762.
11 Ces grès fins noirs imitaient, voire copiaient les vases antiques dits étrusques découverts dans les fouilles italiennes de Pompéi et d'Herculanum. Bien que dit à l'encaustique, Wedgwood utilisait en réalité un enduit composé de kaolin, d'eau et de pigment pour peindre les décors.

sitait une spécialisation accrue de l'ouvrier. Ainsi la fabrication des objets décoratifs était-elle séparée des objets utilitaires sur un plan en enfilade. Chacune de ces unités était divisée en ateliers distincts dédiés à une seule phase de la fabrication, préparation des pâtes, façonnage, décoration au tour horizontal, première cuisson, décoration ou émaillage, deuxième cuisson, comptage, stockage et expédition. L'organisation de chaque atelier était pensée pour minimiser les déplacements des ouvriers et des marchandises. À cet effet, des ouvriers étaient chargés du transport interne des objets à chaque étape vers l'atelier suivant. De même, les fours étaient intégrés aux bâtiments facilitant le transport. Cette division permettait aussi une surveillance pointilleuse des ouvriers renforcée[12] par la création d'un emploi nouveau, le surveillant. En revanche, les ouvriers perdaient une polyvalence sur l'ensemble des processus alors que le patron en connaissait l'intégralité, lui conférant une autorité certaine. Et le mettait à l'abri de toutes tentatives d'espionnage[13].

Dès la conception d'*Étruria*, furent prévues de petites maisons pour les ouvriers, implantées près des ateliers. Quarante-deux maisons, plus confortables que les maisons traditionnelles du comté, accueillaient des employés en 1770[14]. On y trouvait aussi des fours à pain, des puits pour l'eau potable. Un véritable village. Wedgwood organisa aussi un système d'assurance maladie. Le médecin était rémunéré par les cotisations des ouvriers et celle de l'entrepreneur.

La conception innovante des locaux montre une transformation des principes de production, et ce que nous appellerions maintenant le paternalisme de Wedgwood démontre sa capacité à comprendre la nécessité de maintenir un lien avec ses employés en restant dans la continuité de la vie des artisans potiers dont il est issu. Au profit bien évidemment de son entreprise.

Il semble que Wouters, qui n'a pas la même histoire familiale, n'ait pas compris la nécessité d'être paternaliste comme son concurrent anglais. Aucun village ne complète son entreprise. Cet esprit « social » n'apparaît d'ailleurs pas en France non plus au 18e siècle sauf peut-être à la manufacture de Toul[15].
Par contre, Wouters semble avoir retenu la conception innovante des locaux dans l'organisation de la manufacture qu'il fit construire. Sous l'influence de George Shaw ?

12 Les heures d'arrivée, de pause, de repas et de départ des ouvriers étaient consignées par le portier. Faire accepter et respecter des horaires stricts, à cette période, à d'anciens artisans potiers libres de partager leur journée entre travaux des champs et de l'atelier était difficile. La discipline devait être imposée.
13 Wedgwood notait dans un livre toutes ses expérimentations qu'il rédigeait selon un code empêchant ainsi leur divulgation. Le secret était de rigueur.
14 Près de cent maisons en 1795.
15 ANCEMENT, GOUDARD et NOËL, 1978, p. 12.

GEORGE SHAW EN FRANCE

George Shaw reste une énigme. Qui est-il ?
Dans un mémoire adressé à Trudaine de Montigny en 1774, puis dans l'Arrêt du Conseil du Roi du 15 mars 1775 permettant l'établissement d'une manufacture de faïence anglaise à Montereau, George Shaw et William Clark sont qualifiés de « natifs d'Angleterre »[16]. Shaw serait originaire de Burslem[17] où ce nom est courant dans le monde céramique du Staffordshire. Appartient-il à la famille de Ralph II Shaw qui aurait émigré en France[18] avec William Clark ? Par contre il semble que George Shaw n'ait jamais travaillé pour Josiah Wedgwood[19]. Celui-ci cependant le connaît comme agent de recrutement d'ouvriers anglais à la solde du gouvernement français[20]. Il en fait une description en 1783 pour tenter de le faire arrêter : « *Shaw a un penchant pour les manteaux blancs. Cet ensemble avec sa taille et sa moue prononcée le rendent facilement identifiable. Il est aussi accompagné par un garçon et un petit homme en manteau écarlate* ». Wedgwood offre une récompense de 20 guinées pour une information permettant son arrestation[21]. Mais à cette période Shaw est déjà à …Andenne[22].

Et avant ? Guillaume Clark, natif de Newcastle, demande début 1773 l'autorisation d'établir une manufacture de « *faïence qui se fait qu'en Angleterre* » à Saint-Omer qui fut accordée le 10 mars[23]. Ce même Clark et son fils, s'associèrent à George Shaw en septembre 1774, tous trois qualifiés d'« *anglais fabriquants de fayence* » pour établir une manufacture de *Queen's Ware* dans les locaux de celle de la veuve Mazois à Montereau et loués à cet effet[24]. Les fonds sont apportés par deux autres associés, Jean Holker fils, inspecteur général des manufactures de France et les frères Garvey négociants à Rouen. Le contrat d'association de neuf ans précisait clairement que les Anglais, « *associés fabriquants* » se chargeaient de la bonne marche technique de l'entreprise ainsi que de la formation d'au moins deux apprentis

16 MAIRE, 2008, p. 121. BONTILLOT, 2012, p. 24.
17 LOPEZ, 2006, *Passion Faïence* n° 30, p. 16 ; Shaw aurait été un déserteur de l'armée, p. 17.
18 EDWARDS et HAMPSON, 2005, p. 273. La possible émigration de Ralph Shaw en France est due à Siméon Shaw. Cette hypothèse est aussi suggérée par M. Ben Miller du Wedgwood Museum (d'après RHEAD, G.W. & F. A. et WEDGWOOD, J.C., 1906).
19 Information donnée par M. Ben Miller.
20 George Shaw fait partie d'Anglais venus en France sous l'impulsion de l'État royal dans le cadre d'une politique d'espionnage technologique en vue d'acquérir des technologies industrielles qui faisaient défaut au pays (MAIRE, 2008, p. 115-136).
21 SMITH, 2002, p. 111, « Shaw apparently had a penchant for white coats. This together with his height and pronounced limp made him easy to identify. He was also accompagned by a boy and a short man in a scarlet coat ».
22 Cette description et offre de Wedgwood datent du 25 octobre 1783. Il semble furieux de la hardiesse de Shaw. Rédigées après le voyage de celui-ci en Angleterre, accompagné de Wouters, du mois de mai à août de la même année (SMITH, 2002, p. 111 et 139) ?
23 MAIRE, 2008, p. 155.
24 BONTILLOT, 2012, p. 2-3. La veuve Mazois s'était remariée à Guillaume Aubé.

chacun. Shaw, quant à lui, est désigné comme étant payé « *pour la façon des bloques qu'il se charge d'exécuter pour l'entreprise* » de la somme de 12 louis d'or par an. Une clause de confidentialité engageait les « *associés fabriquants* » à ne communiquer à personne la composition des matières premières de la pâte et de la couverte pendant la durée de la société. Ce même contrat stipulait que Clark père et Shaw devaient rembourser leur dette auprès de monsieur Hinde de Saint-Omer pour la manufacture qu'ils y avaient entrepris[25]. Shaw était donc dans cette ville en 1773. En avril 1774, ils rapatrièrent leurs outils de Saint-Omer à Montereau. Shaw semble avoir quitté cette ville vers 1776-1777. En 1779, il reçoit 600 livres pour « travaux aux fours » de la manufacture royale de Sèvres[26]. Il serait retourné en Angleterre pour recruter des ouvriers techniciens pour les autorités françaises selon Josiah Wedgwood[27]. Il réapparaît en Belgique d'abord à Liège puis à Andenne où il est dit natif de « *Hallgryn en Angleterre* »[28].

Quelle fut son influence ? Ou son rôle ?
Shaw était tourneur pour Wouters[29]. Eut-il aussi un rôle de modeleur pour Wouters ? Si ce fut le cas, il ne créa apparemment pas de formes anglaises pour lui, se contentant alors d'apporter son savoir-faire et non des formes.

Lors de son voyage en Angleterre avec son associé anglais entre mai, au plus tôt, et août 1783, Joseph Wouters visita pendant « *trois semaines tous les ateliers des manufactures de faïances dont on voulut* [lui] *m'ouvrir les portes* ». Il examina la construction des fours, observa le travail des ouvriers, nota les compositions des pâtes, acheta les secrets pour les terres, les couleurs et les vernis pour « *mettre en usage les connaissances que je* [il] *venais d'acquérir* »[30]. Les connaissances techniques de Shaw n'étaient-elles donc pas suffisantes aux yeux de Wouters pour mettre en œuvre une fabrication ? Mais, par ses contacts, Shaw devenait un formidable sésame pour entrer dans les manufactures, à l'exception naturellement de celles de Wedgwood. Wouters fut aussi probablement impressionné par l'architecture des entreprises anglaises qu'il put voir lors de son séjour, et l'influence de Wedgwood se cache probablement là. Non pas celle de l'homme ni de sa production, mais celle de l'entrepreneur, promoteur de l'industrialisation à travers des ateliers conçus pour des processus rationalisés précurseurs des usines. Ainsi, il semble que les bâtiments de Wouters furent construits après son séjour Outre-Manche. Une conception due à ce voyage ? Tout comme celle de la nouvelle usine que Wouters construisit à partir de 1800, toujours à Andenne, dont le plan en U permettait à l'argile d'entrer par la porte cochère de l'aile gauche et passait d'atelier en atelier jusqu'à l'aile droite pour la cuisson[31]. En France, en 1783 des faïenceries conçues de manière rationnelle sont rares. Le premier exemple est celui de la manufacture du Pont-aux-Choux en 1749[32], puis celle de Douai en 1783, cette dernière construite par des Anglais[33]. En réalité le rôle de Shaw fut probablement plus minime que ce que l'on suppose, tant d'ailleurs à Montereau qu'à Andenne. Et chez Wouters, il fut avant tout une ouverture sur l'Angleterre.

Les compétences de Shaw

George Shaw fut embauché en 1788 par les nouveaux manufacturiers qui succédèrent à Wouters en 1786, pour remplacer Le Roux venu de La Grange, qui lui-même remplaçait Harel, débauché de Septfontaines par Wouters à ses débuts. Tous deux directeurs, n'avaient pas satisfait les propriétaires. Les faïences fines étaient défectueuses et aucun des deux hommes ne fut capable de modifier la composition de la pâte pour améliorer les produits. Cette médiocre qualité avait des répercussions sur les revenus des investisseurs et propriétaires. Ceux-ci se sont alors retournés vers George Shaw qui, à leurs yeux, avait les « *connaissances et secrets des compositions et autres opérations nécessaires pour la fabrication parfaite tant en beauté qu'en bonté des marchandises en terre de pipe, en faïence et fin blanc, en réverbère, en terre brune, en noir anglois, en gré d'Angleterre, en jaspé, en porcelaine, etc, et les talens sûrs et nécessaires pour* [faire] *un parfait Directeur d'une manufacture comme celle d'Andenne* »[34]. Voilà donc Shaw paré de multiples compétences. Aucune de celles-ci n'est évoquée en France[35] ni pendant la période Wouters. Il faut alors peut-être s'interroger sur cette liste providentielle pour les futurs employeurs de Shaw. Et que se cache-t-il derrière ? Et rester prudent.

D'une manière générale, les connaissances des céramistes du 18e siècle et même des deux premières décennies du siècle suivant étaient quasiment inexistantes au regard de ce que nous entendons actuellement par connaissances. C'est-à-dire être capable par l'analyse chimique de trouver et d'associer les matières tirées de lieux différents pour fabriquer tel ou tel produit. Les exemples de Caussy à propos de la « terre d'Angleterre »[36] et de Jacques Fourmy[37] sont à ce sujet édifiants. Les connaissances chimiques nécessaires n'existaient pas encore et manquaient aux céramistes. Ceci relativise les connaissances attribuées à Shaw. Ainsi, il est normal que Le Roux n'ait pas obtenu une pâte viable techniquement et donc commercialement. Il s'entêtait à vouloir de l'argile

25 *Idem*, p. 18-22.
26 MAIRE, 2008, p. 124.
27 SMITH, 2002, p. 111.
28 *Idem* p. 112. Hall Green, district de Birmingham. Ralph Shaw est né vers 1716, donc s'il était George, il aurait eu 59 ans en 1775 et 67 ans en 1783 lors de son association avec Wouters.
29 HAUREGARD, 2010, p. 17.
30 *Idem*, p. 9.
31 CHARIOT et DECKER, 2007, p.44.
32 MAIRE, 2003, p. 97-98.
33 HOUZÉ DE L'AULNOIT, 1882, p. 24-26. Les associés firent appel à un architecte et un des Anglais, Jacques Leigh, suivit les détails de la construction.
34 HAUREGARD, 2013, p. 15. Un brouillon de contrat. Le Roux avait eu des démêlés avec ses employeurs à propos de sa fabrication et de formules qu'il devait communiquer, ce qu'il ne fit jamais.
35 Sauf à découvrir de nouvelles informations.
36 MAIRE, 2008, p. 65-67 et 83-84.
37 MAIRE, 2003, p. 16-25.

de Cologne, car la seule formule qu'il connaissait, apprise à La Grange, était composée avec cette terre. Et son manque d'expérience en tant que céramiste, il était sculpteur, ne lui permettait pas de percevoir la mauvaise qualité de certaines terres reçues de Cologne[38]. Ce qu'un céramiste aurait détecté sans faire d'analyse (sa couleur, son goût plus ou moins savonneux, etc.) de par sa longue expérience de fabricant, comme Jacques Fourmy, faisant toujours des essais, cherchant sans cesse. Ces recherches nécessitaient beaucoup d'argent, achats de terres et d'autres matières, four adapté, objets fabriqués pour les essais. Elles devaient être réalisées par un céramiste de grande expérience pour obtenir un résultat positif[39]. En réalité, les seules vraies connaissances des céramistes réputés du 18e siècle étaient principalement ... techniques. Connaissances des méthodes de fabrication, des processus de production, de savoir-faire, de construction d'un four, et de sa conduite, ou d'un outil spécifique, mais aucunement chimiques. Pour composer des pâtes comme la porcelaine, tendre et dure, et la faïence fine, de nombreux essais étaient indispensables. Ni Harel, ni Le Roux ne satisfaisaient à la première condition de réussite, une grande expérience en tant que céramiste. Et les investisseurs ne remplissaient pas la seconde condition, investir de grosses sommes dans les recherches tant ils étaient pressés de rentabiliser les capitaux engagés.

Les compétences connues actuellement de Shaw sont techniques, des savoir-faire, créateur de modèles en France et tourneur chez Wouters. De ses « *connaissances et secrets des compositions et autres opérations nécessaires pour la fabrication ...* » que faut-il retenir ? Que Wouters n'en aurait apparemment pas profité ! Était-il confiant dans les compositions achetées lors de son voyage ? Celles-ci avaient-elles été efficacement adaptées aux matières premières d'Andenne ? Par Harel ? Avait-il appliqué une recette de Septfontaines, où l'on utilisait aussi de la derle ? Les compétences de Shaw furent-elles découvertes subitement par les nouveaux propriétaires ? Ou suggérées à bon escient par Shaw ? Enfin Shaw avait-il l'expérience céramique requise pour réaliser des essais positifs et rapides aux yeux des investisseurs ?

C'est possible, il était passé à Montereau qui produisait déjà avant son arrivée, et continua avec d'autres techniciens anglais et lui-même un certain temps. Il était passé à Sèvres. Il avait donc pu acquérir de l'expérience, ajoutée à celles de sa vie antérieure en Angleterre, surtout s'il était apparenté à la famille de Ralph Shaw. Shaw aurait alors possédé une des deux conditions requises : l'expérience. Il lui fallut gagner la confiance des propriétaires pour les décider à payer ses recherches, orientées probablement sur la terre de pipe et le « gré d'Angleterre » à partir des matières premières locales. Pour la faïence, le fin blanc, la terre brune, les principes de compositions concernaient surtout les glaçures qui étaient déjà bien connues des céramistes. Le jaspé, une simple technique de mélange des terres colorées dans la masse ou par engobes, pouvait avoir été vu par Shaw en Angleterre. La porcelaine tendre, proche par le principe de sa composition de certaines faïences fines lorraines et d'ailleurs, nécessitait, là encore, de nombreuses expérimentations. Réalisées sans suite ? Jusqu'à l'arrivée de Fourmy en 1810[40] ? Mais c'est une autre aventure ...

Une autre compétence de George Shaw est soulignée, sa capacité à diriger une manufacture. Et c'est fort probable. Sa vie, espion, recruteur d'hommes, céramiste, montre des qualités de meneur d'hommes. Même des investisseurs ?

38 HAUREGARD, à paraître.

39 Un autre exemple : les essais d'amélioration des pâtes faits par un céramiste réputé, Jacques Chapelle pour Mignon à Paris. Notons aussi le travail pour améliorer la production de Montereau par Warburton en 1756 et les moyens mis en œuvre par le sommet de l'état et un grand investisseur. Un exemple particulier, celui de Gérin qui fait des essais multiples pendant deux ans environ, sur le compte, en partie, de la manufacture de Vincennes et qui «trouve» un secret ! Une terre chamottée déjà employée pour des creusets ! Ce «secret» jalousement gardé et défendu pendant quelques années, est vite éventé par des concurrents, évincés par le niveau des relations de Gérin, Serrurier et Mignon ! Ce n'était pas une composition compliquée comprenant beaucoup de matières différentes dont certaines difficiles à concevoir (comme une fritte). Une terre chamottée est un principe connue des potiers depuis longtemps. C'est pourquoi le «secret « de Gérin s'est éventé rapidement ... De plus Gérin n'est pas céramiste à ses débuts mais charpentier ! Et la défense du «secret» est économique, tant Gérin et Serrurier, ce dernier céramiste expérimenté, savent que ce n'en est pas vraiment un (MAIRE, 2008, p. 23).

40 HAUREGARD, 2010, p. 422.

LE RÔLE DE SEPTFONTAINES DANS LA FAÏENCE FINE DES PAYS-BAS AUTRICHIENS DE 1767 À 1787*

JEAN-LUC MOUSSET,
CONSERVATEUR DE LA SECTION ARTS DÉCORATIFS ET POPULAIRES
MUSÉE NATIONAL D'HISTOIRE ET D'ART LUXEMBOURG

La manufacture de faïence fine ou terre de pipe de Septfontaines-lez-Luxembourg est restée en activité de 1767 à 2009. Pendant les vingt premières années de son existence, elle a joué un rôle important dans l'histoire de la faïence fine de l'Europe continentale en contribuant de façon décisive à moderniser la céramique des Pays-Bas autrichiens.
L'étude de cette toute première production de la fondation des Boch est facilitée par une bonne documentation archivistique ainsi que par la possibilité de comparer sans trop de difficultés, mais avec toutes les précautions nécessaires, des pièces non marquées à des objets signés.

LES BOCH À AUDUN-LE-TICHE

En revanche, peu de renseignements subsistent au sujet de la première poterie créée par la famille Boch à Audun-le-Tiche. «*La date généralement admise est celle de 1748*» écrit Thérèse Thomas dans son ouvrage de base sur les familles Villeroy et Boch[1]. C'est à ce moment que François Boch (1695-1754), de son métier fondeur de fer, entreprit la fabrication de la faïence. Comme il meurt rapidement, seulement six ans après la création de sa poterie, nous ignorons son rôle joué dans l'élaboration de la nouvelle faïence fine. Par contre, ses trois fils, les jumeaux Jean François (1735-1817) et Dominique (1735-1830) ainsi que Pierre Joseph (1737-1816) s'engagèrent à fond pour acquérir les connaissances nécessaires à la production de cette céramique moderne à laquelle ils prévoyaient un bel avenir.

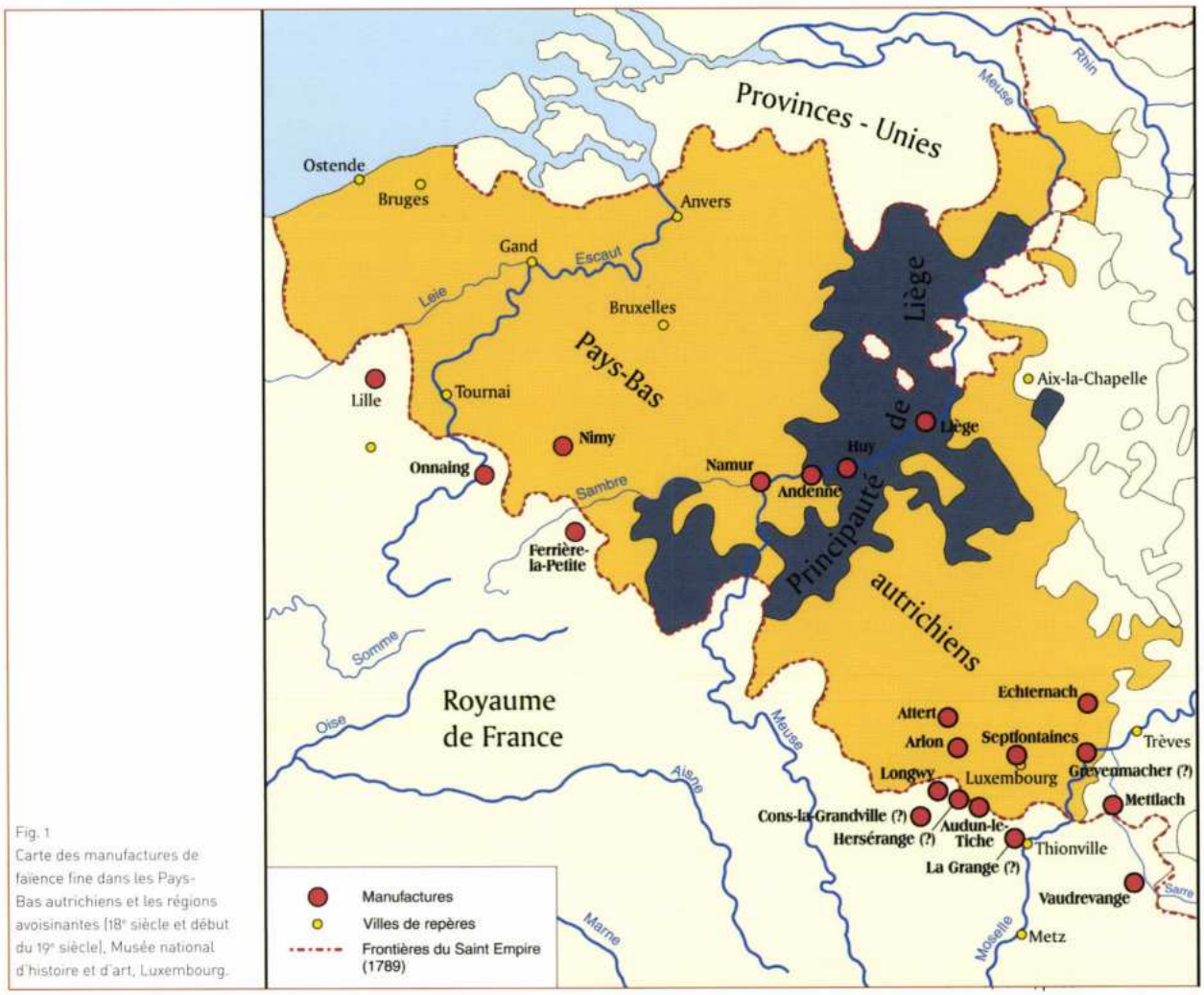


Fig. 1
Carte des manufactures de faïence fine dans les Pays-Bas autrichiens et les régions avoisinantes (18e siècle et début du 19e siècle), Musée national d'histoire et d'art, Luxembourg.

* L'auteur tient à remercier vivement Claire Dumortier et Patrick Habets de leur aide précieuse.

Le livre de recettes manuscrit de Jean François Boch de 1787[2] nous renseigne comment et quand les Boch ont procédé pour s'approprier des informations confidentielles concernant la composition des terres, des mélanges et des couleurs utilisés dans d'autres manufactures de la France de l'Est. Pierre Valette[3] mentionné comme peintre à Niderviller en 1746 et 1747 et puis à Lagrange de 1748 à 1753 y joue un rôle central car dès 1754 il travaille à Audun-le-Tiche et épouse deux ans plus tard Catherine Boch, la sœur des trois frères.

Le manuscrit de Jean François Boch commence à la page 1 avec les «*Compositions données par Vallet au commencement de la fabrique d'Audun, lors de son mariage avec notre sœur*» qui doivent donc dater de 1756. À la page 3, il décrit les «*Compositions envoyés par Vallette de Lunéville* [St Clement est biffé] *lors que nous avons quitté les forges pour recommencer a Audun*». Il continue à la page 6 par la «*Composition de St Clemant envoyé par Vallette le 24 juillet 1764*». Lunéville et Saint-Clément comptent à l'époque parmi les manufactures les plus importantes de Lorraine.

Il découle de ces inscriptions que les trois frères quittèrent l'ancienne poterie paternelle vers 1756 pour s'installer à un autre endroit dans le même village. Cette nouvelle fondation de la jeune génération après la mort de leur père en 1754 constitue une étape importante sur le chemin de la fabrication de la faïence fine.

Pierre Vallette ne fut pas le seul espion au service des Boch. Jean François Boch énumère à la page 7 les «*Compositions donné par Thomas peintre à Lagrange près de Thionville*»[4]. À la page 8, l'auteur mentionne la «*Terre de pipe première fabriqué à Audun*»[5] sous le titre «*Compositions donné par Colinet*». Il s'agit ici très probablement de Nicolas Colinet travaillant à Lagrange en 1762[6].

Ainsi vers 1764, les Boch sont à même de fabriquer une terre de pipe d'une qualité suffisante pour pouvoir en commencer la commercialisation. Encore fallait-il trouver un marché pour écouler le nouveau produit. Suite au décès du roi Stanislas Leszczynski, la Lorraine fut rattachée à la France, ce qui signifia que les faïenceries lorraines subirent désormais la concurrence très forte de leurs confrères français.

La situation fut tout autre dans les Pays-Bas autrichiens voisins. Il n'y existait encore aucune manufacture de faïence fine et le duché de Luxembourg ne connaissait même pas de fabrique de faïence stannifère. De plus, le gouvernement autrichien de Bruxelles mena une politique mercantiliste et favorisa fortement la création de nouvelles manufactures sur son territoire. Tout cela explique pourquoi les deux établissements lorrains situés à proximité immédiate de la frontière, Lagrange et Audun, cherchaient à s'installer à ce moment au Luxembourg.

LES BOCH À SEPTFONTAINES

Les premières années

En 1763 ou 1765, Joseph Salèze originaire de Hautcharage (Luxembourg) et directeur de la manufacture de Lagrange introduisit une requête pour fonder une manufacture de faïence sur le site de l'ancien château de Mansfeld à Luxembourg-Clausen[7]. Sa demande fut rejetée alors que celle des Boch, en date du 25 juillet 1765, fut acceptée. Dotés d'une solide compétence professionnelle qui faisait défaut à leur concurrent, ils avaient su obtenir la confiance de Jean Baptiste Seyl «*conseiller député à Luxembourg au fait du Commerce*».

Par l'octroi du 8 novembre 1766, le gouverneur général Charles de Lorraine les autorisa à établir une faïencerie dans les environs de Luxembourg. Il leur accorda la franchise des droits d'entrée pour les matières premières qu'ils seraient obligés de tirer de l'étranger, la franchise des droits de sortie, de haut-conduit et de tonlieu pour l'exportation de leurs ouvrages dans les provinces et à l'étranger, l'exemption des aides et subsides pour une durée de six ans etc. De plus, ils avaient le droit d'appeler leur établissement «*Fabrique impériale et royale*».

La ville de Luxembourg leur loua une ferme dite «*Folie Grégoire*» située dans une vallée près des «*Sept Fontaines*» dont les eaux abondantes traversaient un lavoir public et mouvaient les roues de plusieurs moulins situés en aval. Cette ferme était bordée de vastes forêts fournissant le bois nécessaire à la cuisson des céramiques. Une argile d'excellente qualité gisait à quelques lieux. L'arrentement des «*Sept Fontaines*» commença le 1er avril 1767 et cette date est considérée comme étant celle du début de la manufacture.

La mise en activité fut rapide puisque l'octroi stipulait que l'établissement devrait fonctionner en-déans l'année. Les Boch produisaient surtout de la terre de pipe mais également encore de la faïence stannifère. Ils firent venir d'Audun leurs ouvriers expérimentés et dès leur installation à Septfontaines, ils recouraient à la force hydraulique au lieu des traditionnels moulins à bras pour broyer les matières premières. Le livre des recettes de Jean François Boch nous indique qu'ils continuaient continuellement à perfectionner leurs produits.

Le succès fut rapide et déjà en 1775, les frères Boch purent établir

2 *Compositions à faÿence, Terre de pipe et porcelaine, et observations Sur La Construction des fours, et Conduite du feu. par J. françois Boch à Septfontaines 1787* (Archives Villeroy & Boch Merzig, n° 171, manuscrit, rédigé à partir de 1787).

3 Aussi nommé Valette, Valée. STILLER, 1986, p. 11 ; HIEGEL, 2006, p. 301-302.

4 HIEGEL, 2006, p. 301. On mentionne un ouvrier portant ce nom pour l'année 1764.

5 Cependant jusqu'à ce jour, on ne connaît aucun objet en faïence fine fabriqué à Lagrange et à Audun.

6 HIEGEL, 2006, p. 290.

7 HIEGEL, 2006, p. 257.

un entrepôt à Bruxelles où «*au moins le quart de cette fabrique s'absorbait*», signe qu'elle approvisionna un marché dépassant le cadre local. En 1778, elle se dota d'un nouveau four d'une capacité cinq fois plus grande que les trois anciens fours ensemble. Vers cette époque, le nombre d'ouvriers dépassa la centaine, il devrait augmenter plus tard à 300. Septfontaines devint l'entreprise industrielle la plus moderne du duché. C'est en tant que telle qu'elle sera visitée en 1783 par le gouverneur général Marie-Christine d'Autriche et par son époux Albert de Saxe-Teschen lors de leur voyage officiel dans les Pays-Bas autrichiens.

Débouchés et concurrence

Les débouchés les plus importants pour les produits de Septfontaines furent les villes de l'actuelle Belgique. Leur bourgeoisie et leur noblesse formaient la principale clientèle des Boch. Dans les archives, on a aussi découvert des traces d'exportation vers des régions plus éloignées. Par exemple, en 1786, 348 pièces furent livrées au conseiller de Knebl à Munich. Un marchand de La Haye vendit, entre 1787 à 1793, sur le marché hollandais des objets pour une valeur totale de 85 250 florins. Les Boch exportaient également vers la Lorraine. Selon plusieurs rapports de 1786, la grande quantité de produits importés du Luxembourg rendait la vie difficile aux entreprises lorraines. Des mesures douanières favorisaient les importations venant du Luxembourg et freinaient les exportations de la Lorraine vers le Luxembourg et vers les Pays-Bas.

Au vu du succès commercial de Boch, la concurrence se fit plus rude. Malgré leurs privilèges, les Boch n'avaient pas su obtenir le monopole de la fabrication de la terre de pipe dans les Pays-Bas autrichiens. De nouvelles entreprises virent le jour sur la route de Bruxelles : à Namur en 1775, à Attert en 1780, à Arlon en 1781 et à Andenne en 1784. On créa aussi des manufactures à Liège (1767 ? et 1781) et à Nimy (1789). Ces centres de production généralement plus petits débauchaient à leur tour des ouvriers des Boch et n'hésitèrent pas à «copier» les formes, les décors et même les marques de Septfontaines.

La manufacture luxembourgeoise resta toutefois florissante grâce à ses produits qui étaient en règle générale de meilleure qualité que ceux de ses concurrents. De plus, les trois frères Boch se comportaient en hommes d'affaires avisés et clairvoyants.

La production

Septfontaines a produit trois sortes de terre de pipe :
La terre de pipe glaçurée est le produit céramique le plus ancien et le plus important. Le tesson blanc est recouvert d'une glaçure plombifère translucide qui donne à la pièce une couleur crème.
La terre de pipe émaillée fut surtout produite aux environs de 1775 jusqu'au début des années 1780. Très souvent ces pièces étaient décorées de chinoiseries bleues, inspirées de Tournai. Le tesson est recouvert d'un émail stannifère opaque qui devient très blanc à la cuisson, d'où son nom de «blanc fin».

La terre de pipe semi-émaillée est exceptionnelle à Septfontaines. Elle est décorée de fleurs polychromes de petit feu que l'on date vers 1775. Le tesson est recouvert d'un revêtement semi-opaque qui, après cuisson, donne une couleur jaunâtre à la pièce.

Les Boch organisaient leur production selon deux principes. Leur objectif prioritaire était de fabriquer des objets accessibles à un grand nombre. La plasticité de la pâte permettait d'exécuter de beaux décors en relief sans peinture. Quant à la décoration peinte, elle fut de facture simple et rapide. Les Boch faisaient du bleu qui posait peu de problèmes à la cuisson. C'était le pilier de leur production. Les décors polychromes restèrent exceptionnels parce que trop coûteux. Ce fut d'ailleurs pour cette raison qu'ils ne firent pas appel aux talents de grands décorateurs. Leur but était d'obtenir une forme plaisante ornée d'un décor facilement reproductible.

Le service aux fleurs « brodées » demeurait blanc. Parmi les pièces peintes dominent les fleurs bleues stylisées. Le plus souvent les bouquets se composent d'une fleur principale, feuille de trèfle, hibiscus, mauve ou plus rarement rose et tulipe, qui est agrémentée de brindilles. Vers 1775, apparaît un motif composé uniquement de brindilles, la «brindille Chantilly» utilisé jusqu'au début du XIXe siècle dans de multiples variantes.

Malgré une production en quantité, les Boch veillaient à la qualité de leurs produits pour battre leurs concurrents. Leur devise était : «Beauté, bonté et faible prix».

La deuxième ligne de conduite, plus artistique, était suivie de façon sporadique et s'exprimait dans la fabrication d'articles de luxe. Des fleurs au naturel ornent une vaisselle de table au petit feu. La recherche de formes complexes et difficiles à réaliser se manifeste dans des fontaines de table, des marronnières ajourées, des salières-poivrières en forme de Turc, des pots-pourris, etc.

Les toutes premières formes furent empruntées à l'orfèvrerie baroque. Le style rococo s'exprima dans les rocailles, les côtes torses, les lignes ondulées et les «côtes de céléris». Certaines pièces appartiennent au style de transition (transition entre Louis XV et Louis XVI). Avant 1787, seules quelques pièces d'ornement se revendiquent d'un pur classicisme.

En histoire de l'art, les articles fabriqués à Septfontaines constituent un art provincial, tantôt plus raffiné, tantôt plus populaire.

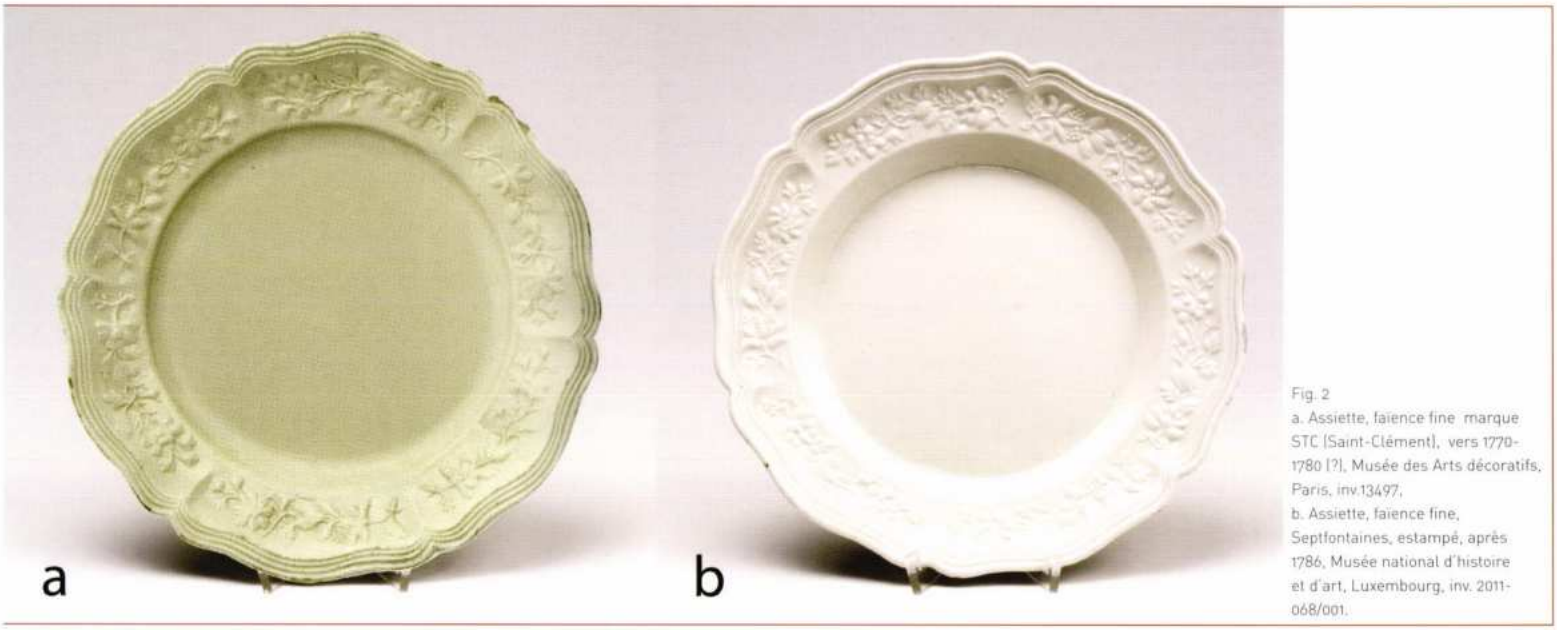


Fig. 2
a. Assiette, faïence fine marque STC (Saint-Clément), vers 1770-1780 (?), Musée des Arts décoratifs, Paris, inv.13497,
b. Assiette, faïence fine, Septfontaines, estampé, après 1786, Musée national d'histoire et d'art, Luxembourg, inv. 2011-068/001.

Les marques

Au tout début les produits n'étaient pas signés. La pièce la plus ancienne, datée et marquée, est une assiette mentionnant le nom du propriétaire et l'année 1782. Toutefois, on peut supposer que déjà vers 1775 une marque a été créée en réaction à la fondation, en 1775, de la manufacture de Namur, première concurrente au sein des Pays-Bas autrichiens. Cette hypothèse est corroborée par la datation stylistique de l'exceptionnelle production de petit feu qui est le plus souvent marquée. Cette première marque apposée exclusivement sur la production à décor peint se compose du monogramme BL peint à la main et signifiant Boch Luxembourg. Chacune des trois sortes de terre de pipe fabriquées à Septfontaines posséda sa propre variante. La terre de pipe glaçurée et la terre de pipe émaillée étaient signées du BL en bleu mais ces monogrammes se distinguèrent par leur graphisme. Une troisième variante, en noir, figure sur des pièces décorées de couleurs de petit feu.

Vers 1780, on ajouta l'initiale du décorateur à la variante pour la terre de pipe glaçurée.

La plupart des objets en terre de pipe émaillée sont pourvus d'un monogramme bleu sans initiales, sauf quelques rares exceptions. Il existe également quelques rares pièces émaillées qui sont non signées et de ce fait plus anciennes que la production marquée.

Le 1er janvier 1787, le monogramme peint fut remplacé par la marque BL en creux ou tamponnée. Cette dernière fut appliquée à l'ensemble de la production, qu'elle fût à décor peint ou non peint.

La production non marquée, datant des années 1767 à environ 1775, est attribuée à Septfontaines grâce à son analogie avec la production signée.

LES INFLUENCES RÉCIPROQUES

Septfontaines et les manufactures de l'Est de la France

La faïence fine produite par les Boch est au départ un produit lorrain, qu'ils ont continué à développer au Luxembourg. Les formes utilisées et les décors trahissent de façon assez évidente l'influence de l'Est de la France. Bien qu'ils soient lorrains d'origine, les Boch choisirent aussi leurs voies propres.

Il existe des pièces identiques ou très semblables de l'Est de la France et du Luxembourg, dont seule la marque de production permet de connaître l'origine. Toutefois, c'est rarement le cas comme par exemple pour deux assiettes avec un décor floral blanc en relief. L'une est signée St C pour Saint Clément (Fig. 2-a) et l'autre BL pour Boch Luxembourg (Fig. 2-b).

On pourrait aussi sans problème attribuer à l'Est de la France une série de six assiettes ornées de fleurs polychromes en « qualité fine » si elles n'étaient pas pourvues du monogramme noir des Boch[8]. Toutes les autres pièces de cette production de luxe sont fortement influencées par l'Est de la France : la composition des bouquets, la façon de peindre, les fleurs en relief et certains éléments de forme proviennent clairement de Niderviller, Lunéville ou sa région[9]. Mais la façon dont ces éléments empruntés furent combinés, est étrangère à ces centres et peut donc être considérée comme typique pour Septfontaines. On peut penser que vers 1775, un ou plusieurs décorateurs lorrains étaient actifs au Luxembourg. Ceci seulement pour un laps de temps très court car les pièces avec un décor de petit feu sont très rares. Elles représentent probablement un essai unique des

8 MOUSSET, 1989, n°95 à 100, p. 154 et suiv.
9 *Idem*, p. 151 et suiv.

Fig. 3
a. Terrine, faience, Niderviller, vers 1760, Musée historique lorrain, Nancy, inv. M.L.M-46-39,
b. Terrine, faience fine, Septfontaines, sans marque, vers 1767-1775, Musée national d'histoire et d'art, Luxembourg, inv.1990-154/001.

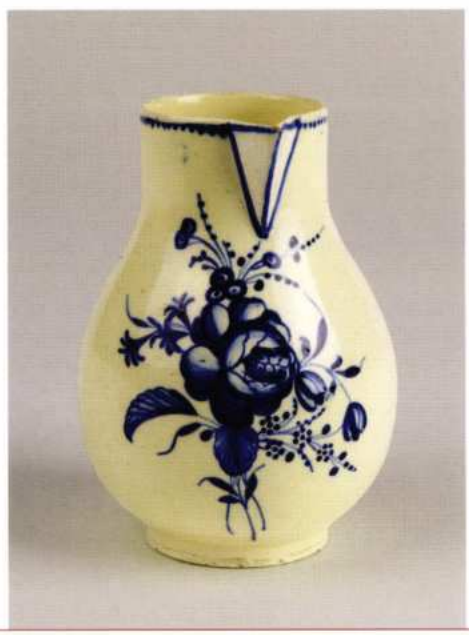


Fig. 4
Pot à lait, faïence fine, Niderviller, marque CC, vers 1775-1778 [?], Musée national d'histoire et d'art, Luxembourg, inv. 2011-031/001.

Boch pour aborder une clientèle aussi fortunée que celle des manufactures de Niderviller et Lunéville.

Sporadiquement, les Boch ont aussi transposé des décors polychromes de l'Est de la France en camaïeu bleu. C'est le cas pour le motif du « chinois de Strasbourg »[10] très caractéristique des faïences de l'Est. De plus grandes chinoiseries à la Jean Pillement (1728-1808) se rencontrent en bleu sur des pièces exceptionnelles comme des terrines luxueuses ou des théières. Il faut encore mentionner un bouquet de fleurs que Septfontaines a peint en bleu d'après des motifs polychromes lorrains[11].

À plusieurs reprises, Septfontaines a fait appel au répertoire des formes de faïences et de faïences fines de l'Est de la France. Ces formes furent soit copiées fidèlement, soit adaptées. Le premier

10 Ce décor a été produit peu de temps à la fin du 18e siècle. Voir cat. expo., Saint-Dié 1981-1982 et MOUSSET, 1991, p.100 et suiv.

11 MOUSSET, 1989, n°90, p. 107.

cas est celui d'un plateau de service carré à coins rentrés[12]. Parfois, on reprenait seulement l'un ou l'autre élément tel quel, ou légèrement transformé, comme par exemple des anses entrelacées de plateaux de service[13]. Pour d'autres pièces encore, la forme entière a été retravaillée et pourtant le modèle reste reconnaissable. Ainsi une terrine ancienne (Fig. 3-b) - un classique à Septfontaines - fut inspirée par un modèle lorrain, qui lui remonte à « la forme de Paris » de Strasbourg (Fig. 3-a). Un phénomène similaire peut être observé pour un sucrier que Septfontaines a repris de Lunéville et qui lui-même est une légère modification d'un modèle de Sèvres[14].

Les décors appliqués sur ces formes font apparaître, à quelques exceptions près, une différence fondamentale dans la façon de penser les objectifs de la production de faïences fines. En Lorraine, la peinture est habituellement colorée et artistiquement exigeante. Au Luxembourg, c'est le décor bleu fortement stylisé qui domine. Ainsi, les Boch ont fait un pas décisif, en opposition avec la production de leur patrie, dans la direction de la rationalisation des décors, qu'ils développèrent avec beaucoup de cohérence. Vers 1770, ce degré d'industrialisation était la toute grande exception dans l'Est de la France. Seules deux pièces d'origine certaine, qui sont seulement apparues récemment, confirment cette particularité. Il s'agit d'un plat ovale[15] et d'un pot à lait (Fig. 4) qui sont décorés de bouquets bleus, plus ou moins stylisés. Les deux pièces proviennent de Niderviller, sont signés CC (Comte de Custinne) et furent produites vers 1775-1778 (?).

Quelques années plus tard, en 1786, on trouve dans un registre des produits de Rambervillers (Vosges) cette inscription : « *faïence blanche peinte en bleu à la façon de Luxembourg* »[16]. Celle-ci se réfère aux anciens produits industriels de Luxembourg qui - d'après cette phrase - servaient de modèle à Rambervillers.

Dans un rapport de la même année sur la manufacture de Lagrange, il est question de décors bleus, qui valaient bien ceux de Luxembourg, avec comme seul petit défaut que les peintures se fondent et forment ainsi un dessin peu précis. On mentionne aussi que Lagrange produit « une espèce de vaisselle connue sous le nom de faïence ou terre de pipe de Luxembourg »[17]. Malheureusement on ne connaît pas de produits bleus-blancs de Rambervillers qui datent de cette époque. De même, on ne connaît, ni ne peut attribuer pour le moment, d'objets de faïence fine à Lagrange.

12 MOUSSET, 1989, n°35, p. 77 ; cat. expo., Nancy 1997, n°102, p. 131.
13 MOUSSET, 1991, n°39, p. 82 ; MAIRE, 2009, cat. 62, p. 138.
14 MOUSSET, 1991, n°144, p. 177 ; SWOBODA, 1982, n°106-107, p. 113 ; BRUNET et PRÉAUD, 1978, n°191, p.191.
15 MAIRE, 2009, cat. 76, p. 146.
16 *Idem*, p. 140.
17 HIEGEL, 2006, p. 281.

Septfontaines et Tournai

Lorsque les Boch s'établirent à Septfontaines, il y avait déjà dans les Pays-Bas autrichiens un grand fabricant de céramiques, à savoir la manufacture de porcelaine tendre à Tournai, fondée en 1750. À côté de produits de luxe avec des décors colorés et dorés, elle présenta aussi un grand assortiment de décors bleus.

Un décor fort apprécié était le motif « ronda », que Septfontaines copia dans une forme simplifiée. Les « fleurs des Indes » qui en faisaient partie, furent également reprises et même utilisées comme motif indépendant. Il est intéressant de constater que ces décors empruntés à Tournai se trouvent à Septfontaines presque uniquement sur la terre de pipe émaillée. Grâce à sa couleur blanche, la terre de pipe émaillée se rapproche plus de la porcelaine tendre de Tournai que la terre de pipe glaçurée de couleur crème. Il s'agit probablement d'une tentative des Boch de faire concurrence à Tournai en mettant sur le marché une variante moins chère. On voulait du moins profiter de la popularité du motif.

Une cruche de forme « mille côtes » est aussi inspirée de Tournai bien que l'origine du relief doit être donnée à Meissen. Tournai a aussi repris à Meissen la forme des côtes torses tant sous la forme « osier » que sous la forme « rocaille ». Septfontaines copia la variante « rocaille » pour ses assiettes et ses plats. Sur cette variante, godrons et réserves entrent dans la surface alors qu'à Tournai ils sont limités par des côtes saillantes.

Septfontaines et Saint-Amand-les-Eaux

Entre 1780 et 1786, Septfontaines décora des assiettes en faïence fine émaillée d'un bouquet de fleurs qui rappelle fortement le motif aux chrysanthèmes peint sur les faïences de Saint-Amand-les-Eaux au Nord de la France[18]. Cette manufacture a aussi produit de la faïence fine de 1775 à 1790 et repris en bleu, comme à Septfontaines, le motif « ronda » de Tournai[19].

18 MOUSSET, 1989, n°4, p. 27 ; MOUSSET, 1991, n°13, p. 48 ; cat. expo. Saint-Amand-les-Eaux 1985, p. 119-127.
19 Cat. expo. Saint-Amand-les-Eaux 1985, p. 232-233 et p. 237, n°464.

Fig. 5
Trois assiettes, à gauche : porcelaine tendre, Chantilly, marque du cor de chasse, 1760-1770 ou plus tard, au centre et à droite : faïence fine, Septfontaines, monogramme bleu, vers 1775-1780, coll. privées et Musée national d'histoire et d'art, Luxembourg, inv. 2000-088/005.

Fig. 6
Deux terrines, à gauche : porcelaine tendre, Chantilly, marque du cor de chasse, 1760-1770 ou plus tard, à droite : faïence fine, Septfontaines, monogramme bleu, vers 1775-1780, coll. privée et Musée national d'histoire et d'art, Luxembourg, inv. 2009-098/002.

Septfontaines et Chantilly

Septfontaines s'inspira aussi des produits blanc-bleus des manufactures françaises de porcelaine tendre des années 1750 à 1775. Les produits décorés de simples fleurs éparpillées ont suscité l'intérêt des Boch. Vers 1775, ils reprirent la brindille de Chantilly qui fut l'un des succès de cette manufacture entre 1760 et 1770 (Fig. 5). De même, les Boch empruntèrent parfois des formes de Chantilly, comme par exemple celle d'une terrine (Fig. 6). La brindille fut déclinée non seulement par les Boch, mais aussi dans des productions de faïences fines quelquefois attribuées à la région parisienne, Pont-aux-Choux ou Montereau[20].

Ceci vaut aussi pour une production de faïences fines attribuée à Chantilly[21].

Septfontaines changea quelque peu la « *peinture de Chantillie* »[22] et il s'ensuivit plusieurs variantes successives du motif. Parfois, certains éléments du décor furent appliqués par un tampon en bois plutôt que par un pinceau. Cette brindille était très populaire sur les formes à côtes torses.

20 MAIRE, 2002, repro. 20, p. 42.

21 MAIRE, 2009, ill. 9, p. 190.
22 Cf.note 2, *Compositions à faÿence* . . . , p. 179.

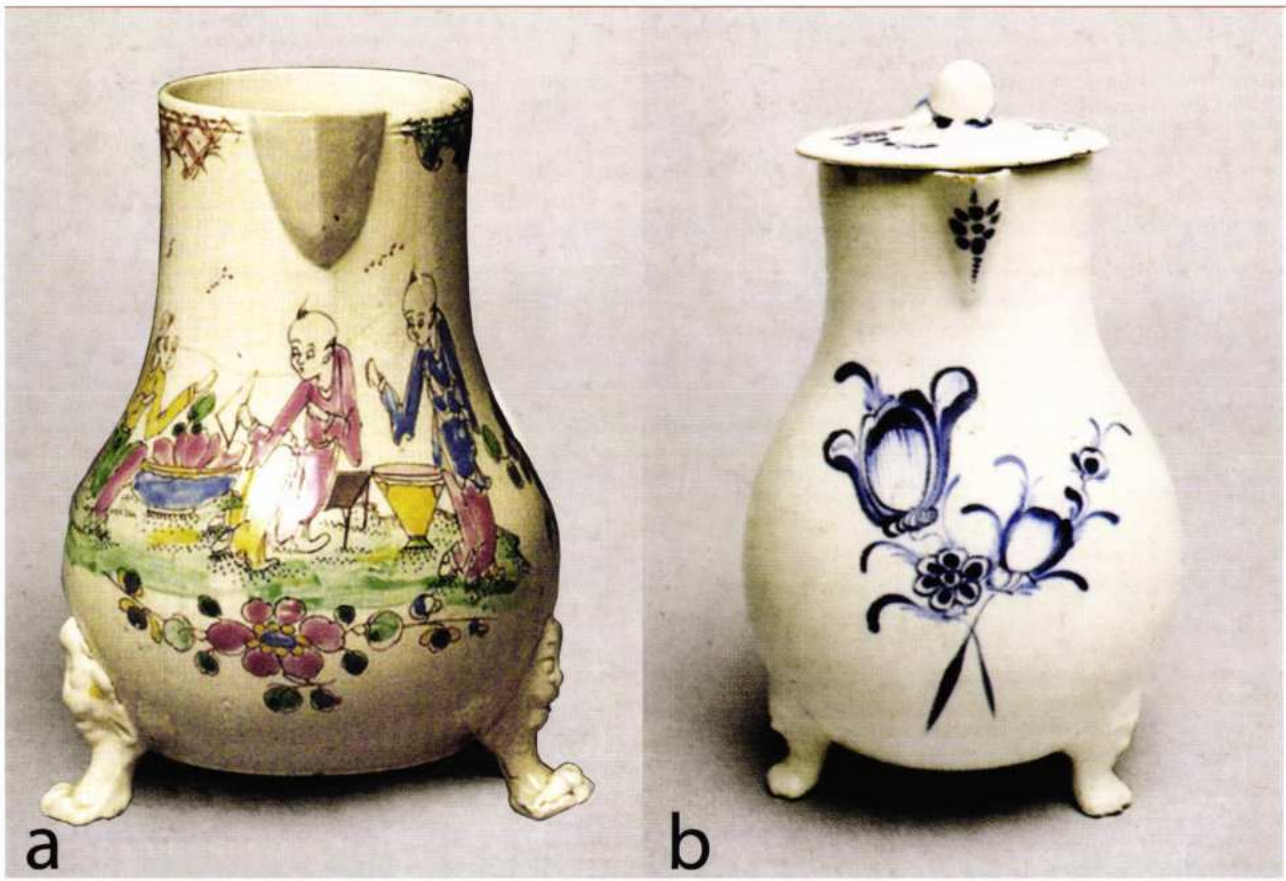


Fig. 7
a. Théière, faïence fine, Staffordshire, sans marque, 1750-1760, Victoria and Albert Museum London, inv. 2250-1901, Hildyard, 2005, p. 46.
b. Théière, faïence fine, Septfontaines, monogramme bleu, vers 1775-1780, coll. privée.

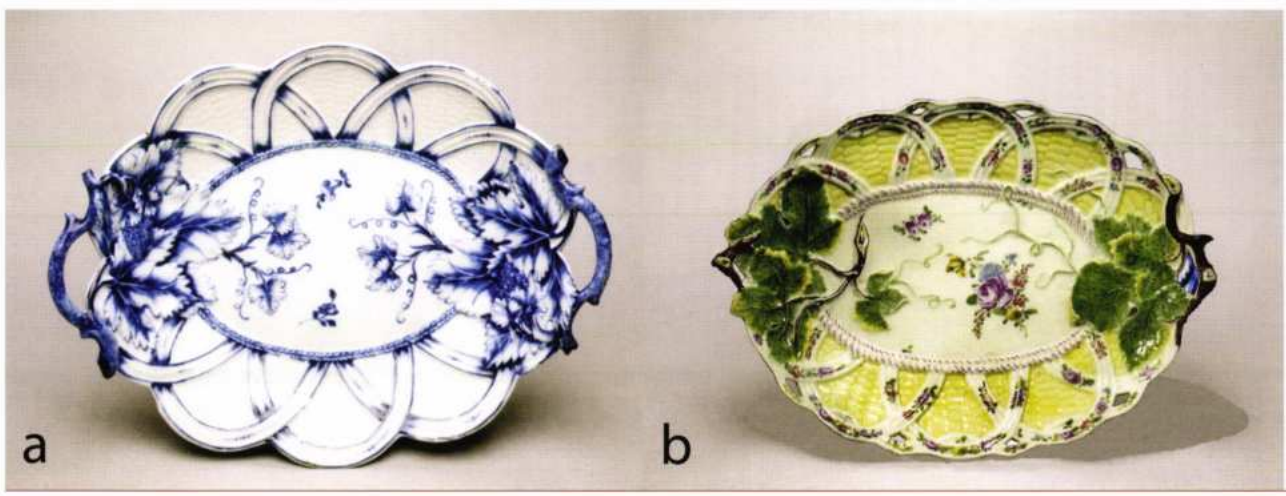


Fig. 8
a. Plat à fruits, faïence fine, Septfontaines, monogramme bleu, vers 1775-1780, coll. privée.
b. Plat à fruits, porcelaine tendre, Worcester, vers 1765, magasin d'art.

Septfontaines et l'Angleterre

Septfontaines a emprunté peu de modèles en Angleterre, le pays d'origine de la faïence fine. On a surtout adopté les formes associées à la culture du thé et du café en Angleterre. Des cafetières en forme de quille ou de poire dotées d'anses formées de deux tiges entrelacées, ainsi que des petites théières piriformes, reposant sur trois pieds avec des masques, sont des modèles du Staffordshire (Fig. 7). On peut aussi noter que les rosettes se trouvant à la base des anses sont typiquement anglaises. Il est étonnant qu'on ait fait la « copie » d'un plat à fruits en porcelaine tendre de Worcester, mais cela reste l'exception. L'original a été peint en polychromie, alors que le décor de l'imitation de Septfontaines est en camaïeu bleu (Fig. 8).

Fig. 9
Deux rafraîchissoirs de bouteilles, faïence fine, à gauche : Septfontaines, *monogramme bleu avec initiale*, vers 1780–1786, H 16,5 cm - L 23,1 cm - D 21,1 cm, Musée national d'histoire et d'art, Luxembourg, inv. 1999-046/001, à droite : Andenne, *marque J. Wouters*, 1783–ca 1794, Musée de la céramique, Andenne, cat. 12.

Fig. 10
Deux terrines, faïence fine, à gauche : Septfontaines, monogramme bleu, avant 1787, à droite : Attert, marque PAL, après 1781, coll. privée.

Septfontaines et les manufactures belgo-luxembourgeoises

Dans l'Europe de la terre de pipe du 18e au début du 19e siècle, le Luxembourg et la Belgique ont joué un rôle à part. Les fabrications de ces deux pays possèdent pour cette période un air de famille indéniable à tel point que l'on peut parler d'un paysage faïencier belgo-luxembourgeois. Leurs manufactures ont produit en gros le même genre de terre de pipe, optent pour un même type de décors bleus fortement stylisés et adoptent un répertoire de formes similaires (Fig. 9 et 10).

La période qui nous intéresse dans le cadre de cet article est celle qui va de 1767 à 1787. Pendant plus de deux décennies, Septfontaines a été le principal précurseur des formes et décors qui ont été alors assimilés par les autres centres de la région. La dernière manufacture qui subit l'influence massive de Septfontaines a été Echternach, fondée en 1797. D'une manière générale les «imitateurs» de Septfontaines n'ont pas atteint le même degré de qualité constante de la manufacture luxembourgeoise.

En 1775, la petite manufacture de Namur reprit mot à mot la liste et prix des ouvrages de Septfontaines. En gage de rentabilité et pour en faciliter l'établissement, les fondateurs de la faïencerie de Liège mirent en avant, en 1781, le succès de Septfontaines. Deux ans plus tard, l'exportation de faïences étrangères vers Liège fut chargée d'une taxe douanière prohibitive sur base des produits luxembourgeois. En 1784, une clause de l'acte de fondation de la manufacture d'Andenne stipule clairement que tous les produits devaient être vendus au prix des pièces importées du Luxembourg.

L'analogie des produits de Septfontaines et ceux des autres fabricants s'explique également par l'arrivée d'anciens ouvriers des Boch dans les nouvelles fondations. En 1780 et 1781 les patrons d'Attert et d'Arlon débauchèrent des ouvriers à la manufacture luxembourgeoise. En 1784, Joseph Wouters débuta sa production à Andenne grâce au transfuge Joseph Harel, précédemment employé à Septfontaines.

La vaisselle décorée du motif de la feuille de trèfle et de la brindille d'Attert ressemble à s'y méprendre au modèle de Septfontaines. Attert reprit aussi les motifs de la mauve et de l'hibiscus en usage au Luxembourg. Par contre, les produits de Liège[23], Namur, Andenne et Nimy témoignent d'une réalisation plus personnelle à partir d'une même idée de départ. Il va de soi que ces manufactures développèrent également d'autres formes et décors non réalisés à Luxembourg.

L'APPORT DE SEPTFONTAINES DANS L'HISTOIRE EUROPÉENNE DE LA FAÏENCE FINE

La céramique bleue-blanche a fasciné l'Europe durant des siècles. La porcelaine chinoise décorée en bleu de cobalt a été imitée d'abord sur les majoliques italiennes, puis sur la faïence et sur la porcelaine européennes. Sur la faïence fine française, les décors bleus se retrouvent d'abord sur des pièces qui peuvent être attribuées à la manufacture de Sceaux et qui datent de la période allant de vers 1755 à 1765[24]. Ces décors monochromes représentent une première simplification des motifs polychromes coûteux et naturalistes de la faïence et de la porcelaine.

Avec la fondation de Septfontaines, une nouvelle étape fut franchie vers une rationalisation des décors sur faïence fine, car les Boch ont entièrement stylisé leurs décors. Etaient-ils les premiers dans cette démarche ? Cette question reste sans réponse, car il se peut que vers 1770, la première manufacture à Liège ait déjà fabriqué un décor stylisé de feuille de trèfle. Comme cette production est très mal documentée et que les produits liégeois ne peuvent être datés avec certitude, on ne peut donc pas être sûr de la date de naissance du motif.[25] Toutefois, il n'y a aucun doute que la grande diffusion de la décoration stylisée en bleu sur faïence fine est à mettre au compte de Septfontaines. Ceci constitua un pas décisif vers une industrialisation plus poussée de ce type de céramique.

Sur le territoire correspondant aux actuelles Belgique et Luxembourg, Septfontaines a donc montré la voie. Plus loin, Saint-Amand- les-Eaux a utilisé le motif bleu «ronda» vers 1775. Dans la région parisienne, Pont-aux-Choux et Montereau (attributions) ont eu aussi recours à des décors bleus stylisés, mais seulement à la brindille Chantilly. Septfontaines leur a-t-il servi de modèle ?

Comme d'autres manufactures, Septfontaines a emprunté des éléments d'origines diverses, les a combinés et retravaillés. Le service à la brindille qui combine les côtes torses de Meissen avec les brindilles bleues de Chantilly est l'exemple le plus réussi d'une combinaison originale réalisée à Septfontaines. Ce service de table a d'ailleurs même survécu à l'arrêt de la production à Septfontaines où il a été inventé. Il continue d'être fabriqué dans d'autres usines du groupe Villeroy & Boch.

23 Il est possible que Septfontaines ait repris une variante du décor au trèfle croisé de la première manufacture liégeoise qui n'a pas longtemps survécu. Ces pièces en faïence fine ne sont pas clairement datées. Elles pourraient aussi dater des années 1780.

24 MAIRE, 2009, cat. 28-29, p. 168-169. Des exemples un peu tardifs : MAIRE, 2009, cat. 30-31, p. 169-170.

25 MOUSSET et DEGEN, 2002, p. 58-60.

ANDENNE ET LUNEVILLE

ANNABELLE HÉRY

Les études historiques consacrées aux faïences antérieures au 20e siècle sont fréquemment rendues difficiles du fait de la disparition des archives. Les connaissances actuelles sont souvent le résultat d'études parcellaires ou superficielles d'érudits locaux. L'intérêt de connaître la production et de retracer l'itinéraire des faïenciers permet de pallier l'absence de documentation.

Assiette au Chinois, faïence, Est de la France, sans marque, 19e siècle, D 22 cm, coll. privée.

Si les frontières existaient entre les pays et les provinces, elles sont inconnues des faïenciers migrant au gré des manufactures offrant les meilleurs salaires et conditions de travail. Par exemple, Jean-Baptiste Hochepied né à Tournai en 1838 a travaillé à Clairefontaine en Franche-Comté et à Tournai et serait passé par Lunéville. Contrairement aux idées reçues, céramistes, décorateurs, peintres sur faïences, tourneurs et modeleurs quittaient un établissement pour un autre emportant avec eux leurs secrets , leurs poncifs et leur tour de main avec une facilité déconcertante que l'on a peine à imaginer de nos jours.

Andenne se situe au nord d'une grande région céramique dont la région Lorraine en France. Pas moins d'une cinquantaine de faïenceries, dont la majorité est célèbre, est implantée dans un rayon de cent cinquante kilomètres : Sarreguemines, Lunéville, Saint-Clément, Les Islettes, Tournai, Septfontaines, Longwy, Niderviller, Namur, Vaudrevange, Mettlach, Maastricht... Quel pourrait être le lien entre Lunéville-Saint-Clément et Andenne ? A priori, rien si ce n'est l'étonnante mobilité des faïenciers débauchés lors des très nombreuses créations de manufactures dès la deuxième moitié du XVIIIème siècle. Ainsi de véritables dynasties de faïenciers voient le jour : on retrouve au XVIIIème siècle celle des Chambrette qui essaime ses membres entre Montpellier, Dijon, Clamecy, Champigneulles, Epinal (en 1780), Pexonne, Lunéville, Saint-Clément... Jacques Chambrette ouvre une faïencerie à Lunéville en 1731. Les premiers décors sont bleus de grand feu puis suite à son succès, Lunéville adopte la technique du petit feu. La présence du roi Stanislas et de sa cour installée au château de Lunéville stimule la production qui atteint la qualité de la très renommée Strasbourg. Lunéville obtient le titre de manufacture royale en 1750. Les faïences sont à pâte blanche dite Terres de Lorraine et s'apparentent à celles du Pont-aux-Choux (près de Paris). Vaisselle forme argenterie, pièces décoratives, centres de table et autres objets usuels se couvrent de chinois, de paysages, de bouquets fleuris et d'architectures et autres décors dit de réverbère (du nom du four servant à les cuire). Chambrette fonde une faïencerie à Saint-Clément en 1758 pour écouler plus facilement sa production. En l'absence de marque, il n'est pas aisé de distinguer l'origine des faïences et la mobilité des faïenciers complique l'attribution des pièces non marquées fabriquées par des établissements concurrents.

Lunéville et Andenne possèdent quelques noms en commun : Grandemange et Richardot. Joseph Grandemange est né à Lunéville en 1735 et meurt à Andenne en 1803. Claude et Jacques Richardot ont travaillé à Lunéville et sont connus en tant que modeleurs à Andenne en 1780. Il n'est pas étonnant de les retrouver à Andenne plus tard. En effet, la faïencerie de Lunéville aux mains des héritiers de Jacques Chambrette, décédé en 1758, connaît ses premières difficultés financières liées à des dissensions successorales et familiales. Elle est mise en faillite et la production s'arrête en 1785 pour quelques mois. Lunéville est rachetée par Sébastien Keller et Jules-Alexandre Cuny qui relancent la fabrication en 1786 avec une dizaine d'ouvriers. Ainsi les Richardot et Grandemange ont émigré vers Andenne. Le nom de Grandemange, courant dans les Vosges, est également connu en tant que faïencier. Joseph Grandemange rachète la manufacture de Montigny-les-Vaucouleurs (Meuse) à Pierrot Mansuy en 1777. Mais à partir de 1780, criblé de dettes, ce dernier s'enfuit et la production cesse. Peut-être s'agit-il du Grandemange installé à Andenne ? Aucun modèle ou décor connu n'est attesté de la main des Richardot ou de Grandemange.

De nombreuses questions restent en suspens quant aux origines des faïences. La production de Lunéville destinée d'une part à une clientèle dite commune et d'autre part à une clientèle fortunée se scinde entre pièces de prix de grande qualité et pièces de consommation courante. L'émail de celles-ci est très blanc et un peu épais. Les faïences dites fines semblent avoir été fabriquées en moins grand nombre par rapport à la production d'Andenne. Bien que les deux manufactures se mettent au goût du jour et éditent des pièces aux décors à la mode répondant aux critères de leur clientèle, il semble qu'Andenne ait gardé ses particularités avec un goût pour les faïences fines aux décors élégants évoquant quelque peu Tournai. Les attributions restent parfois aléatoires pour Lunéville et elles sont faites en fonction d'indices et de ressemblances. Les experts, les collectionneurs et les chercheurs contribueront encore à faire évoluer l'idée que l'on se fait de Lunéville par leurs découvertes futures.

Regards sur quelques manufactures concurrentes

MONTEREAU, CREIL ET CHOISY-LE-ROI[1]

CHRISTIAN MAIRE,
HISTORIEN DE LA CÉRAMIQUE, SPÉCIALISTE DE LA FAÏENCE FINE

Ces trois noms de grandes manufactures françaises de faïence fine sont souvent associés, pour deux raisons majeures, semble-t-il. La première réside dans l'aspect visuel des importantes productions de ces faïenceries qui, dès les débuts du 19e siècle, se ressemblent, tant par leurs formes que leurs thèmes de décor. La seconde tient dans l'histoire même de ces trois entreprises dont la vie économique est liée. Montereau fusionne avec Creil dès 1840 pour devenir Creil & Montereau avant d'être absorbée par Choisy-le-Roi en 1920. Entre temps, l'usine de Creil ferme en 1895, puis celle de Choisy en 1934 et enfin celle de Montereau en 1955.

MONTEREAU

Mazois fondateur

C'est la plus ancienne des trois entreprises. Étienne François Mazois de Grancour *marchand faiyancier bourgeois de Paris* appartenant à une famille influente de négociants en céramiques et Jacques Chapelle *modeleur en porcelaines* travaillant pour la manufacture de porcelaine de Vincennes tentèrent sans succès d'installer une manufacture de *terres façon d'Angleterre*, au Plessis-Chenet dans l'Essonne, en 1745. Mazois persévéra à Montereau avec plus de succès, au faubourg Saint-Nicolas dans les locaux d'une ancienne faïencerie[2]. Dès 1748 la manufacture fonctionnait, au point d'inquiéter les entrepreneurs parisiens, Serrurier et Mignon. Le conflit pour concurrence illégale qui est né alors s'est achevé le 3 septembre 1749 par une autorisation du conseil du roi donnée à Mazois pour *cuire et fabriquer toute sorte de poterie de terre par l'opération seulement de fumigation*. Mazois qui pour sa défense arguait qu'il fabriquait à l'Anglaise, un grès verni au sel, dont il tenait la connaissance de son associé anglais, Jean Hill, envoyé en Angleterre pour y apprendre la technique, obtint gain de cause. Les difficultés qu'il rencontra dans sa fabrication, au point que l'on fit appel en 1756 à un technicien anglais, Warburton, payé par les autorités pour les résoudre, montrent bien qu'il fabriquait en réalité un grès verni au sel. La fabrication continue. À la mort de Mazois en 1762, sa sœur qui dirigeait la manufacture depuis le veuvage de son frère loua la faïencerie à la seconde épouse de Mazois, gérante des biens de son mari pour leur fils mineur. En 1773, la veuve de Mazois remariée en 1769, récupéra la manufacture dont le bail arrivait à échéance[3]. Le 31 mars 1774, elle loue la manufacture à John Holker fils, inspecteur général des manufactures de France et acteur de terrain de la politique de transferts technologiques menée par les autorités françaises[4].

John Holker fils, William Clark et George Shaw

Le 12 septembre 1774, John Holker, s'associa aux frères Garvey, Irlandais installés à Rouen, et à trois Anglais, William et Thomas Clark, père et fils et George Shaw, fabricants de faïences, pour exploiter la faïencerie louée par Holker. L'acte d'association précisait cependant que c'était pour fabriquer de la Queen's Ware , une faïence fine et non du grès verni au sel ! La manufacture passa aux mains de l'Anglais Jean Hall[5], gendre de William Clark, qui en devint le seul propriétaire en 1792. En 1796, sa veuve Sarah Hall, née Clark, loua la fabrique à Christophe Potter, propriétaire de la manufacture de Chantilly depuis 1792. La location prenait effet en 1797. La veuve Hall se remaria avec Pierre Edmond Antoine Merlin qui prit le nom de Merlin-Hall. Potter devenu mauvais payeur dut remettre l'entreprise à ses propriétaires en 1799. Une autre faïencerie est fondée en 1794 par Laurent Soulé au couvent des Récollets. Potter, évincé du faubourg Saint-Nicolas loua cette manufacture dès 1801. Celui-ci après des dégâts dus aux crues puis à un incendie se trouva en cessation de paiement. En 1804,

1 Ce texte, à part mention indiquée en note, est écrit à partir des ouvrages de Maddy Ariès (1974 et 1994), d'Yvonne Dallot Naudin (1980) et de Christian Maire (2008).
2 BULLOT, 2011, p. 4.
3 *Idem*, p. 14 et 18-19.
4 BONTILLOT, 2012, p. 2.
5 En réalité Hulm dit Hall, BONTILLOT, 2005, p. 59.

Sarah Merlin-Hall acheta la fabrique en viager à Soulé, toujours propriétaire. Les Merlin-Hall se sont retrouvés propriétaires des deux entreprises qu'ils louèrent, après quelques vicissitudes, en 1814. Les locataires sont Thomas Antoine Edme Hall, fils du premier mariage de Sarah Clark avec Jean Hall, Louis Joseph Merlin de Failly et madame Edme Germain Mérat. Ils acquièrent ces biens en 1818, ne devenant propriétaires qu'en 1820.

CREIL (Fig. 1 et 2)

Le cristallier parisien Robert Bray O'Reilly se proposa en 1797 d'établir une *manufacture de poteries dites terres anglaises, et de verrerie* sur les bords de l'Oise. Il dut s'associer à John Huford Stone et François Gay tant les fonds nécessaires étaient importants. Des terrains furent acquis à Creil et les bâtiments de la future faïencerie construits. Les difficultés financières d'O'Reilly obligèrent les associés, en 1799, à résilier la première société au profit d'une seconde, dont la raison sociale était Coquerel et Gay. John Huford Stone et François Charles Saint-Cricq étaient parmi les commanditaires de cette société. Devant les difficultés financières dues aux travaux, Coquerel et Stone mirent en vente la société. Le 13 août 1801, celle-ci fut achetée par Antoine Baudeloque qui agissait pour le compte d'un groupe d'investisseurs, dont François Charles Saint-Cricq. Ce dernier vendit ses parts à son frère Charles Gaspard Alexande Saint-Cricq-Casaux en 1803. En 1804, Jacques Bagnall loua la manufacture pour 8 ans. Anglais, il avait été modeleur à Douai dans l'entreprise des frères Leigh depuis 1784, puis employé dès 1794 et enfin directeur de la faïencerie de Potter à Chantilly[6]. Rapidement directeur de Creil, il l'est resté jusqu'à sa mort en 1825. Saint-Cricq-Casaux devint par achats successifs l'unique propriétaire en 1816.

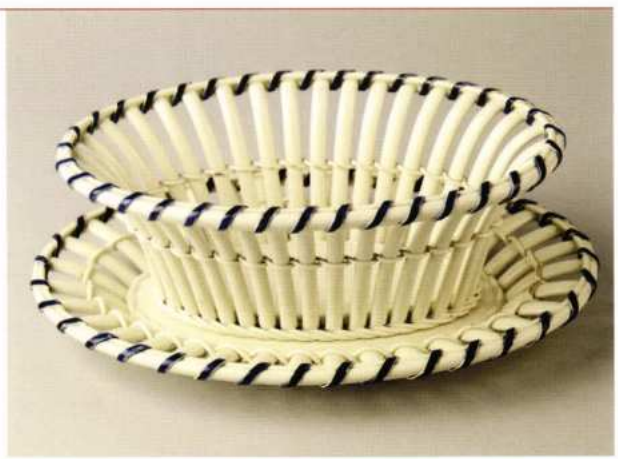


Fig. 1
Corbeille ovale sur présentoir, manufacture de Creil, marque en creux *CREIL* sur les deux pièces, début 19e siècle, corbeille L. 21,5 cm – l. 14 cm – H. 8 cm, présentoir L. 25 cm – l. 18 cm, coll. privée.

Fig. 2
Soupière et son présentoir à décor peint en bleu d'une frise à l'épi, manufacture de Creil, marque *CREIL* en creux sous la soupière, vers 1804-1818, soupière L. 37,5 cm – l. 20,5 cm – H. 24,7 cm, présentoir L. 38 cm – l. 27 cm, coll. privée.

CREIL & MONTEREAU

Saint-Cricq-Casaux, propriétaire de Creil acheta à Thomas Hall, Louis Joseph Merlin de Failly et madame Edme Germain Mérat l'entreprise de Montereau qu'ils venaient à peine d'acquérir. La vente se fit avec des clauses strictes de non-concurrence pour les vendeurs. Saint-Cricq-Casaux loua Montereau à une société composée de Louis Lebeuf, négociant à Paris, Étienne Thibault directeur de Montereau et Louis Joseph Merlin de Failly. En 1833, la société se transforma pour n'avoir comme associés que Louis Lebeuf et Saint-Cricq-Casaux. Parallèlement celui-ci modifia la société propriétaire de Creil devenant associé-gérant, aux côtés d'autres associés membres de sa famille. En 1840, Saint-Cricq-Casaux regroupa les deux sociétés, pour n'en faire qu'une dont les associés principaux étaient Louis Lebeuf et Gratien Milliet. Milliet était déjà associé à Saint-Cricq-Casaux dans la société qui gérait le dépôt commun des deux manufactures à Paris. Après le décès de Saint-Cricq-Casaux cette même année, la société prit la raison sociale *Lebeuf, Milliet et Cie*. Suivirent des années de prospérité et de succès aux expositions industrielles devenues universelles. Au fil des successions, les actionnaires évoluent, mais la raison sociale ne changea pas jusqu'en 1867, année où elle devint *Lebeuf et Cie*. En 1876, elle se transforma en *Barluet et Cie* du nom du gérant, ancien directeur de Creil depuis 1848. À sa mort en 1884, la société est modifiée en société anonyme. Après des ventes et cessions hasardeuses, la société décida en 1895 de fermer l'usine de Creil et de transférer à Montereau des services de cette entreprise. En 1920, la société fusionne avec celle de Choisy-le-Roi.

CHOISY-LE-ROI

Les connaissances sur les débuts de cette manufacture sont encore incomplètes[7]. Précédemment propriétaires éphémères de la manufacture de Chantilly, les frères Paillart, Valentin Melchior et Nicolas décidèrent en 1804 d'installer une manufacture probablement dans les anciens communs du château de Choisy-sur-Seine comme se nommait alors Choisy-le-Roi. En 1824, Valentin Paillart s'associa à Hyppolite Hautin jusqu'en 1836. Ce dernier forma une nouvelle société avec Louis Boulenger. En 1863, Hyppolite Boulenger prit la succession et en 1878, la société est devenue une société anonyme aux mains de la famille Boulenger qui l'a conservée jusqu'en 1934. Les ateliers furent détruits en 1952. Entre temps, en 1920, Choisy avait fusionné avec Creil & Montereau.

6 RICHARD et BONTILLOT, 2011, p. 10-11.
7 Choisy-le-Roi est la manufacture la moins étudiée des trois, malheureusement.

LES PRODUCTIONS

Le 18e siècle méconnu

De cette période, seul Montereau a produit. Cependant, il est encore impossible d'attribuer ou d'authentifier une pièce à la manufacture, tant de Mazois que de Clark direction Hall. De rares mentions d'archives permettent cependant quelques précisions. Ainsi au décès de la première épouse de Mazois, en 1754, est-il fait mention de vaisselle tant en *façon d'Angleterre* qu'en *fayance de terre vraye Angleterre*[8]. L'inventaire après décès de la sœur de Mazois qui gérait la manufacture indique des *figures en terre de la manufacture* dont certaines représentent les quatre saisons, et aussi des vases et des fontaines à eau[9]. La comptabilité de la nouvelle société Holker et Clark réalisée en 1774 laisse transparaître une vaisselle classique de l'époque sans permettre pour autant d'identifier un objet[10]. La facture pour la livraison à Benjamin Franklin en 1780 d'un ensemble de vaisselle de la manufacture de Montereau n'apporte pas plus d'indications, si ce n'est une liste plus importante d'objets de vaisselle et deux pots à eau et cuvette, objets consacrés à la toilette[11]. Mais toujours rien qui permet d'attribuer un objet de cette période à Montereau ! La seule pièce du 18e siècle attribuable avec des précautions à Montereau est un beurrier à plateau adhérent décoré de brindilles « brisées »[12].

Le 19e siècle mieux connu

Les décors peints

La première décennie montre quelques décors spécifiques à Montereau et Choisy, cependant rares, de paysages peints en brun de manganèse en médaillon ou non[13]. Creil utilisa aussi cette couleur pour une guirlande de roses[14]. Des frises toujours en brun sont peintes par les trois manufactures (Fig. 3 et 4). Certaines très élaborées comme à Creil[15]. La faïencerie de l'Oise réalisa aussi des frises inspirées du *Pattern Book* de Wedgwood et exécutées en couleur[16]. Montereau réalisa ce type de guirlande apparemment plus occasionnellement et en monochrome bleu[17]. Quelques semis de barbeaux ou bleuets sont connus, toujours à Creil. En réalité, il est fort probable que la majorité des produits sortis des fours à cette période soit en réalité sans décor[18]. Parfois avec comme seul décor une frise guillochée ou « à la molette ».

Fig. 3
Sas muik ou pot à fleurs en deux parties à décor de frise peinte en brun de manganèse, manufacture de Choisy-le-Roi, une étoile bleue peinte sous la base et sous le corps, vers 1804-1810,
H 20,6 cm - D 19,8 cm,
coll. privée.
Ce type de décor apparaît dans les manufactures de la région parisienne et à La Charité sur Loire au début du 19e siècle. Choisy marquait ses pièces d'une étoile bleue souvent accompagnée du nom *CHOISY* estampé.

Fig.4
Soupière et son présentoir à décor peint en brun de manganèse d'une frise de clochettes, manufacture de Creil, marque CREIL estampée sous les deux pièces, vers 1800-1834, soupière L 31,1 cm – l 16,2 cm – H 20,2 cm, présentoir L 33 cm – l 23,4 cm, coll. privée.
Cette forme, souvent produite dans de nombreuses manufactures parfois avec des variantes, trouve son origine chez Wedgwood. Creil a aussi réalisé cette frise avec les clochettes peintes bleues, les autres éléments toujours en brun. Ce décor montre de multiples ductus selon les faïenceries.

Les pâtes colorées

Soulé, à Montereau, aurait produit de la faïence noire sans qu'un exemplaire ne soit connu, alors que Merlin-Hall fit une pâte noire partiellement glaçurée[19]. Les grès fins noirs sont apparus à Creil vers 1806. Creil et Montereau firent des décors marbrés et de cordage obtenus par de la barbotine[20]. Un décor d'origine anglaise, les « herborisations » fut réalisé par les trois manufactures[21].

8 BULLOT, 2011, p. 23. Peut-on voir dans ces appellations la fabrication de deux types de produit, une faïence fine comme celle du Pont-aux-Choux et un grès verni au sel ?
9 *Ibid.*, p. 19.
10 BONTILLOT, 2012, p. 16.
11 LOPEZ, 2006, p. 12, *Passion Faïence*, n° 31.
12 MAIRE, 2008, p. 124. Le couvercle correspond à un autre trouvé lors de fouilles et du déblaiement de caves effectués à Montereau en 1969 (Bontillot, 2011, p. 16-18.).
13 *Idem*, p. 341, Cat. 149 ; p. 221, Cat. 151.
14 *Idem*, p. 328. Cette guirlande existe aussi à Montereau en moins habile.
15 *Idem*, p. 210.
16 *Idem*, p. 323-325.
17 BONTILLOT, 2010, p. 18-19.
18 *Idem*, p. 11.
19 FOUREST, 1969, p. 203, n° 98.
20 MAIRE, 2008, p. 275, Cat. 187 et 188 ; p. 38, Cat. 182 ; p. 281, Cat. 180.
21 *Idem*, p. 278-279, Cat. 174 et 176 ; p. 280, Cat. 177.

Fig. 5
Assiette à décor imprimé « CHÂTEAU DE PICTON, Comté de Pembroke, Angleterre », manufacture de Creil, marque imprimée de Stone, Coquerel et Legros d'Anisy et marque en creux CREIL avec chiffre 2, 1808-1818, D 24,2 cm, coll. privée.

Les décors imprimés

Les trois manufactures reportèrent des gravures sur leurs productions. Des pièces de Creil furent décorées avec ce procédé par Stone, Coquerel et Legros d'Anisy dès 1808 (Fig. 5). Méry qui imprimait à Sèvres avec Puibusque depuis 1808 environ travailla pour les frères Paillart dès 1813. Ils demandèrent un brevet de perfectionnement en 1818 pour imprimer en interne. L'impression fut probablement exécutée à Montereau à la fin du 18e siècle[22], peut-être chez Potter, sans certitude actuellement[23]. Dès 1820 Choisy-le-Roi et Montereau ont imprimé leurs décors dans la manufacture, Creil seulement en 1827, laissant ce soin auparavant à la société de Stone, Coquerel et Legros d'Anisy puis à Legros seul. Très vite les sujets des décors se multiplièrent, même si l'esthétique néoclassique primait avec des thèmes à la gloire de l'empereur et de sa famille jusqu'en 1815, voire après. Dès 1808 des impressions bordeaux et d'autres finement colorées se firent sur des pièces de Creil. Dans les années 1820, les trois manufactures rehaussèrent en couleurs de grand feu des impressions noires[24]. Une spécialité des trois manufactures fut les impressions sur fond coloré jaune, et vert pour Montereau et Creil. Ces fonds animèrent aussi les ailes d'assiettes. Les thèmes décoratifs après 1828 sont de mêmes inspirations ou sources.

Les formes des années 1810-1830 des trois manufactures sont proches. Souvent inspirées des formes anglaises. Elles sont parfois identiques entre Montereau et Creil, les moules ayant été communs pendant certaines périodes.

22 *Idem*, p. 353 et 355.

23 Une hypothèse séduisante naît actuellement sur des impressions effectuées par Potter à Montereau dans la faïencerie Merlin-Hall au faubourg Saint-Nicolas puis chez Soulé au couvent des Récollets (VALFRE, 2009 p. 16-25 et 2012, p. 10-24).

24 MAIRE, p. 349-419.

LES MANUFACTURES DE TOURNAI

JOHN LIEM,
ANTIQUAIRE

Quand, en 1784, Joseph Wouters construit son usine à Andenne, la manufacture de François-Joseph Peterinck à Tournai est déjà au sommet de son savoir.
Ayant débuté en 1750, la manufacture de Tournai est dans ce que l'on appelle communément sa 3e période. Mais Wouters, contrairement à Peterinck, ne fabrique pas de porcelaine tendre. Ayant voyagé beaucoup, il concentre sa production sur la faïence fine façon anglaise qui connaît un succès grandissant sur le continent, grâce à l'arrivée de nombreux potiers anglais. Et puis, les marchés français et belge vont bientôt être inondés de faïences fines anglaises suite au traité signé par Vergennes avec les Anglais en 1786.

TOURNAI ET LA FAÏENCE FINE

A-t-on produit de la faïence fine à Tournai au 18e siècle ?
Il est plus que probable qu'on en ait fabriqué, mais comme il n'y a pas, jusqu'à ce jour, de pièces marquées, rien ne nous permet de le certifier.

Tournai est créé par Peterinck, un Lillois de naissance, qui rachète en 1750, les installations et les privilèges de François Carpentier, potier à Tournai. Entrepreneur et créatif, capitaine d'industrie avant la lettre, il décide de produire non seulement de la faïence mais aussi de la porcelaine. Industriel créatif, il ne connaît cependant rien à la fabrication de la faïence ou de la porcelaine. Il fait donc appel aux frères Dubois qui ont l'expérience et le savoir-faire qui lui manquent.

Personnages hauts en couleur, les frères ont déjà, lorsqu'ils arrivent à Tournai, une carrière tumultueuse derrière eux. Robert Dubois (céramiste), après une formation à la manufacture de Saint-Cloud, entre en 1732 à la manufacture de porcelaine de Chantilly. Son frère Gilles (peintre) le rejoint en 1736. Après avoir été chassés de Chantilly ensemble avec Claude Humbert Gérin, ils participeront à la fondation de la manufacture de Vincennes. Les trois tombent là aussi en disgrâce et seront hébergés dans les ateliers de la rue de Charenton, qui deviendra ensuite la manufacture du Pont-aux-Choux.

En 1749, Robert entre au service de Pierre Barthélémy Dorez et de son fils Firmin, propriétaires de la manufacture de Valenciennes et de la manufacture de céramique de Saint-Amand-les-Eaux. François Joseph Carpentier, beau-frère de Dorez, présente les frères Dubois à Peterinck. Robert devient directeur de la manufacture de Tournai en 1752 alors que son frère Gilles quitte Tournai pour Vincennes.

Et les Dubois apportent leurs « *secrets et sciences au premier comparant, comme composition des couleurs et composition des terres tant pour la faiance, porcelaine, grais d'Engleterre, brun de Rouen que faiance chaponné* »[1]. D'après E. Soil de Moriamé, Tournai vend en 1764, pour 3000 florins de "noir d'Angleterre" sur un total de 80.000 florins[2].

Un carnet de recettes mentionne, en 1781, la recette de la composition de la faïence fine « Composition de terre anglaise : 13 £ fritte sable dautrage à 100, 8 £ cailloux, *9 £ craie, 17 £ terre Dandenne, broier au moulin la ditte composition de terre englese. En faire mouler des assiettes et la faire dégourdir comme la faÿence* »[3].
« Grais d'Engleterre », « noir d'Angleterre » et « terre englese » sont des dénominations pour la faïence fine en général et la faïence fine brune couverte d'un noir brillant.

Pour le 19e siècle, lorsque la manufacture de Tournai est dirigée par les enfants et beaux-enfants de François Peterinck, nous avons, par contre, plusieurs exemplaires marqués, qui nous montrent une production importante de faïence fine.

En 1811, la manufacture de Tournai est d'ailleurs décrite comme "manufacture de porcelaine et de cailloutage" et un tarif de 1812 mentionne "la manufacture possède en outre dans son enceinte, un établissement de grès, cailloutage, façon anglaise"[4].

Henri de Bettignies, le dernier directeur-propriétaire a une fois de plus de gros problèmes financiers et vend, en 1851, son usine aux frères Boch, qui sont, depuis 1844 déjà, établis à La Louvière. Entre 1851 et la liquidation en 1889, beaucoup de faïence fine est produite, en plus de la porcelaine tendre. De 1855 à 1867, la moyenne de vente de la terre de pipe pour les treize années a rapporté plus de cinq fois celle de la porcelaine[5]. En octobre 1878, la décision est prise de réorganiser et de ne produire à Tournai que ce que La Louvière ne fait pas, c'est-à-dire uniquement de la porcelaine[6].

LE COUP DE GÉNIE DE TOURNAI

Il est évident que la réputation de Tournai repose surtout sur la production artistique, soit la remarquable porcelaine à décor polychrome ainsi que les superbes groupes qui soutiennent la comparaison avec la production de Sèvres. Peterinck y dépense toute son énergie et une grande partie de sa fortune. La production de cette superbe porcelaine polychrome est en effet fort difficile et onéreuse, et pousse Peterinck souvent jusqu'au bord de la faillite.

1 NICAISE, 1935, p. 352.
2 SOIL de MORIAMÉ, 1886, p. 137.
3 Archives des descendants de Charles Peterinck, citées dans LEMAIRE, 1999, p. 81.
4 *Idem*, p. 42.
5 THOMAS, 1974. p. 196.
6 *Idem*, p. 197.

Mais ce sont les décors bleus qui nous intéressent plus particulièrement. Ce sont ces décors, au nombre de plus de 400 d'après J. De Backer[7], qui sont les plus répandus et c'est parmi ceux-là que nous en trouvons qui ont influencé certaines productions andennaises.

Parmi ces décors bleus, le décor au cinq bouquets, à la mouche ou le Ronda, est un des décors phare de la manufacture qui sera copié par de nombreuses manufactures belges et étrangères. Mais c'est l'introduction des décors de guirlandes qui est un coup de génie au niveau industriel de la part de ce capitaine d'industrie avant la lettre. Une série de guirlandes répétitives, comme par exemple la chenille, le laurier fleuri ou la guirlande Louis XVI, réduisent les coûts par une exécution rapide. Les porcelaines ornées de ces décors se répandent en Europe, et le succès commercial de ces services décorés de guirlandes fait des envieux. Le comte d'Angiviller, ami personnel de Louis XV et directeur général des Bâtiments, Arts, Jardins et manufactures de France réagit : *« M. le comte d'Angiviller (...) avoit soupé dans une maison où il avoit été servi en porcelaine fort agréable et que le maître de la maison lui dit être fort peu coûteuse...Il désir savoir(...) à quel prix la manufacture de Sèvres pourrait établir des assiettes décorées aussi simplement et aussi élégamment(...) Vous connoissez trop la porcelaine pour ne pas reconnoître dans cette assiette celle de la manufacture de Tournay »*[8].

Un décor que les différentes manufactures d'Andenne reprennent de nombreuses fois, est la « brindille de Chantilly ». Créée à Chantilly vers 1758, elle arrive dans les manufactures belges via Septfontaines ; elle pourrait cependant bien être une création de Tournai ou plutôt des peintres de Tournai. Car c'est en effet après l'arrivée de Robert Dubois, accompagné de plusieurs ouvriers de Tournai et de son beau-frère Cerisier, que la brindille apparaît[9].

INFLUENCES TOURNAISIENNES À ANDENNE

Tournai a connu deux manufactures, trois si l'on compte la manufacture de Bettignies à Saint-Amand ; Andenne en a eu plus de vingt mais deux noms sortent du lot, Joseph Wouters et Bernard Lammens. Tout comme Peterinck, Joseph Wouters est un industriel, un entrepreneur. Ayant voyagé et lu beaucoup[10], il a le rêve fou de faire d'Andenne une cité faïencière comme on en trouve dans le Staffordshire. Et tout comme Peterinck, pour atteindre ce but, il fait appel à un spécialiste : George Shaw. Un Anglais qui connaît bien la faïence fine puisqu'il a travaillé chez Wedgwood, ensuite à Montereau et peut-être même à Liège[11]. Grâce à ses relations, il peut recruter des ouvriers ou des peintres en provenance de Lorraine, du Luxembourg et de Tournai. D'autre part, après le décès en 1766 de Stanislas Leszczinski, duc de Lorraine, de nombreux potiers et céramistes quittent la Lorraine pour continuer leurs activités dans d'autres manufactures. Parmi eux Nicolas Claudel, fondateur de la manufacture de Saint-Servais ainsi que deux des meilleurs sculpteurs - modeleurs : Paul-Louis Cyfflé et Jacques Richardot. Cyfflé essaie de commencer sa propre manufacture, mais se présente également à Tournai. Toutefois, Peterinck n'a pas trop confiance et il ne donne pas suite, estimant ses propres biscuits supérieurs[12]. Il ne travaille d'ailleurs dans aucune manufacture belge. Richardot par contre, travaille d'abord à Liège, ensuite à Saint-Servais, puis à Andenne chez Wouters et van de Wardt. Ses plus belles pièces seront réalisées à Saint-Servais et Andenne. Aujourd'hui, connaissant la place qu'occupait Tournai et la qualité de ces deux grands artistes, on peut dire qu'il est dommage qu'ils n'y aient jamais travaillé.

Au vu de la migration des peintres et modeleurs, la similitude entre les formes et décors des différentes manufactures est normale[13].

Les premières productions sont presque uniquement inspirées par des pièces produites par la manufacture des Boch, installés depuis 1767 à Septfontaines au Luxembourg. Le décor au trèfle ou au bouquet ainsi que la brindille de Chantilly en sont un parfait exemple. On retrouve ces décors dans presque toutes les manufactures qui ont existé à Andenne car, tout comme aujourd'hui, quand un décor plaît au public, toutes les manufactures l'imitent. Et le succès de Septfontaines est tel qu'ils sont imités à Liège (1772), Namur (1775), Attert (1780), Arlon (1781), Andenne (1784) et Nimy (1789)[14].

Un décor que l'on retrouve souvent, aussi bien chez Joseph Wouters que chez Bernard Lammens, est celui que l'on appelle à Septfontaines, le décor à l'entrelacs. F. Courtoy écrit à ce sujet : *« On retrouve à Andenne le double feston bleu chargé de croisettes, en usage à Septfontaines. Il y garde d'abord sa grâce et sa légèreté, mais se modifie vilainement à mesure des difficultés rencontrées par Wouters, en constant désaccord avec ses bailleurs de fonds »*[15]. Chez Lammens, ce décor est donc également repris (Fig. 1), mais il applique aussi ce que l'on pourrait appeler la variante tournaisienne de ce décor, le décor à l'anneau (Fig. 2). Et, chose surprenante, ces deux décors sont appliqués en même temps, car on connaît des pièces aux deux décors différents, mais à la marque

7 DE BACKER, 1989. p. 29.
8 Manufacture nationale de Sèvres, Archives, Dossier H2. dans JOTTRAND, M., *Le succès des faïences et des porcelaines de la manufacture de Tournai au 18e siècle.* Recueil d'études d'histoire hennuyère offertes à Maurice Arnould, Mons, 1983.
9 MAIRE, 2002, p.21.
10 MORDANT, 1999, p. 32.
11 DENGIS et GENARD, 1978, p.11.
12 CALAME, 2009, p. 35.
13 DARDENNE, 1905, p.140.
14 COSYNS, 2006, p.12.
15 COURTOY, 1962-1963, p. 41.

en creux identique : *BL & Ce*, marque employée au début de la manufacture d'après Guy Genard[16].

Mais la manufacture de Lammens reprend bien d'autres guirlandes de Tournai, telles que l'épi, la chenille ou le romarin et ces décors peuvent être une copie fidèle de l'original ou une interprétation (Fig. 3).

L'influence n'est toutefois pas à sens unique, car Tournai a repris un décor populaire d'Andenne : la représentation schématique d'une rose rouge aux feuilles vertes[17].

LES FAÏENCES NOIRES

Nous avons vu plus haut que Tournai produit déjà en 1764, ce qu'E. Soil de Moriamé appelle du "noir d'Angleterre", et parmi des tessons trouvés sur le site de la manufacture à Tournai, il en est qui montrent une similitude, dans la forme, avec les pièces noires anglaises[18]. Mais jusqu'à ce jour, par manque de pièces marquées, nous n'avons toujours aucune preuve matérielle.

Fig.1
Détail d'une assiette au décor à l'entrelacs, manufacture Bernard Lammens & Cie, Musée de la céramique, Andenne, cat. 61.

Fig.2
Détail d'un plat ovale au décor à l'anneau, manufacture Bernard Lammens & Cie, marque 2C.03, 1807-1823.
L 38,3 cm – l 29,8 cm,
coll. privée.

Fig.3
Saucière au décor à l'épi, manufacture Bernard Lammens & Cie, Musée de la céramique, Andenne, cat. 62.

16 GENARD, 2004, p. 97.
17 COSYNS, 2000, p. 42.
18 DUMORTIER et HABETS, 2010, p.389.

LA MANUFACTURE DE LIÈGE

JOHN LIEM,
ANTIQUAIRE

Le métier de faïencier, potier ou céramiste est, au 18e siècle, une occupation fort aventureuse. Les peintres, tourneurs et autres modeleurs se baladent un peu partout en Europe, vont de manufacture en manufacture et mènent une existence presque nomade. Les différents protagonistes de la manufacture de Liège ne font pas exception à cette règle.
Une autre constante dans ces manufactures du 18e et début 19e siècle, se situe au niveau des querelles entre les fondateurs et/ou associés. Ici non plus, Liège ne fait pas exception à la règle.
Les problèmes financiers sont, pour ces manufactures, une troisième constante. Il est difficile de cerner la relation de cause à effet entre la vie nomade des acteurs et les querelles de propriétaires et associés.

La manufacture de Liège reste fort peu connue et, pour que les choses soient claires concernant les différents écrits, nous citons Emile Gadeyne, secrétaire de la Commission des excursions de l'Institut archéologique liégeois, qui durant la séance du 28 février 1952, de l'Institut, fait une communication sur la faïencerie à Liège au 18e siècle. *"Les publications de van de Casteel et de Chestret ont jeté, sur le tout, un discrédit injustifié. Enfin Pholien que l'on doit considérer comme un précurseur ne disposant pas de notre information, a commis l'erreur d'attribuer à notre manufacture des produits d'origine lorraine…Il ne s'est trouvé dans l'énorme quantité de tessons, découverts au quai St-Léonard, pas le moindre fragment de faïences dans le style de Strasbourg".*[1]

Avec nos connaissances actuelles, nous savons que les nombreux objets de formes ou de décors lorrains, marqués au perron liégeois, ne sont pas d'origine de la manufacture liégeoise.

La première manufacture de Liège est fondée en 1767 par Nicolas Gauron, un français. N'ayant pas les fonds nécessaires, c'est la rencontre avec François Lefébure, français comme lui, qui leur permet de fonder une manufacture[2]. Les deux personnages vont, malheureusement, rassembler les trois constantes citées plus haut.

Le parisien Nicolas Gauron naît en 1736. Très jeune, il part pour Londres où il est apprenti chez son oncle, Jacob Gauron, maître orfèvre et horloger[3]. Il revient en France en 1750 et en 1753, on le retrouve à Mennecy qu'il quitte en 1754. Deux ans plus tard, on le trouve à Saint-Cloud[4]. En 1757, il est signalé à Tournai et : « *Il épousa à Tournay le 12 novembre 1758, Caroline Guery. Il devint chef d'atelier des modeleurs et acheveurs et quitte la manufacture en 1764. Durant ce séjour à Tournai, il modela le groupe le plus important par ses dimensions qui soit sorti des ateliers de Peterinck : L'Apothéose de Charles d'Oultremont, Prince Evêque de Liège* »[5].

Il quitte Tournai en 1764 et, toujours en route, il est engagé par le comte Gronsveld à la manufacture de Weesp près d'Amsterdam. Après avoir essayé de créer une faïencerie à Bruxelles en 1766, il vient à Liège et y crée la manufacture en 1767. Mais il la quitte déjà en 1770 pour l'Angleterre où il va travailler à Chelsea-Derby. D'après Gadeyne, il emporte moules, couleurs et calcines et, toujours d'après Gadeyne, il n'est pas à son coup d'essai, puisque après son départ de Tournai, il y eut une perquisition à son domicile. Les moules que Garon aurait emporté de Liège pour Chelsea-Derby seraient des moules venant de Tournai. Gadeyne précise cependant qu'il ignore si le soupçon d'avoir emporté des moules de la manufacture est justifié[6].

François Lefébure[7], son associé tout aussi « aventurier », né à Cumières, près d'Epernay, doit quitter la France en 1755, suite à une condamnation par contumace à la pendaison et se retire à Bruxelles. En 1762, il parvient à régulariser sa situation et à la fin de cette même année, il vient s'installer à Liège et reçoit son diplôme de bourgeoisie en février 1763. Avant de créer la faïencerie, il exerce divers métiers[8].

Après la fuite de Gauron et n'ayant aucune connaissance technique, Lefébure fait appel à Joseph Boussemart qui est né à Lille en 1742 et y est employé dans la manufacture de son père. Officiellement, Boussemart débute à Liège en 1771 mais déjà en juin 1770, Lefébure insiste pour qu'il vienne s'installer dans cette ville. En juillet 1771, il épouse Agathe, la fille de Lefébure, âgée de 16 ans[9].

Les débuts de la collaboration entre Lefébure et Boussemart ne sont pas précisément corrects. Lefébure demande à ce dernier de lui envoyer le plus d'assiettes possible, accompagnées de leur moule, qui devront être marquées à l'arrière avec les lettres L G et avec la date 1770. Il précise d'ailleurs qu'il ne faut pas expédier ces caisses à son adresse car cela pourrait être gênant puisqu'il fabriquait lui-même de la faïence[10].

Cette date est importante pour Lefébure : c'est au début septembre 1767 que les premiers essais sont entrepris en présence des commis du Prince-Evêque mais, moins de trois ans après,

1 Chronique archéologique du Pays de Liège, 1951-1953, p. 21-23.
2 GADEYNE, 1955,.p. 23-24.
3 Information aimablement communiquée par L. Lenne.
4 DAWSON, 2002, p. 203.
5 SOIL de MORIAME, 1910,.p. 75-76.
6 GADEYNE, 1955, p. 23-24.
7 Lefébure et non Lefebvre, car c'est ainsi, d'après Gadeyne, qu'il signait lisiblement son nom.
8 GADEYNE, 1955, p. 26 et suivantes. GENARD, 2004, p. 17 et suivantes.
9 GENARD, 2004, p. 19.
10 *Idem*, p. 19.

Fig. 1
Corbeille ajourée au décor à la brindille, Liège [attr.], 1767-1811, D. 19,5 cm – H. 6 cm, coll. privée.

Fig.2
Soupière ovale à côtes torses décorée à la brindille, prise du couvercle en forme de chou-fleur posé sur deux asperges, Liège [attr.], 1767-1811, L 33 cm – . 24 cm – H 25 cm, coll. privée.

les associés s'accusent mutuellement des pires exactions et fin février 1770, Gauron s'enfuit[11].

Bien qu'ayant aidé Lefébure dans sa supercherie, Joseph Boussemart est décrit comme « sérieux, probe, travailleur, connaissant son métier »[12].

Mais ici aussi, l'entente entre les deux directeurs se détériore.

La brouille est complète avec la mort d'Agathe en 1774 et le remariage de Boussemart un an après. En 1776, Boussemart écrit un mémoire contre son associé et beau-père, dans lequel il l'accuse d'avoir fait des faux pour tromper la bonne foi des autorités. Accusation à prendre d'ailleurs avec de sérieuses réserves, comme le décrit Genard[13].

Toujours est-il qu'une fois Lefébure parti, Joseph Boussemart crée une nouvelle société située au quai Saint-Léonard et cette manufacture commence à bien tourner ; l'arrivée de la famille Richardot, en 1776, n'y est peut-être pas étrangère, encore que la relation de cause à effet ne soit pas claire.

La production de Jacques Richardot est abondante et en 1778, ce dernier est emprisonné pour ne pas avoir achevé huit figurines commencées. Il est libéré après que son père se soit porté garant de l'achèvement des objets. En 1783, Jacques Richardot part à Saint-Servais et en 1787, il travaille pour Joseph Wouters à Andenne[14].

Richardot n'est pas le seul qui ait travaillé d'abord à Liège et ensuite à Andenne car, d'après Dengis et Genard, George Shaw (écrit Schoan) est occupé chez Boussemart à Liège lorsqu'il signe, en 1783, un contrat avec Joseph Wouters à Andenne[15].

La période de prospérité fut brève car dès 1786 Boussemart se retire de l'entreprise qui donne des signes de défaillance. C'est Thomas Cambresier qui gère dès lors la manufacture et il sera remplacé par Vaust jusqu'à la mise en vente en 1811[16].

11 *Idem*, p. 18. GADEYNE, 1955, p. 24.
12 BREUER, Préface dans GADEYNE, 1955, p. 3.
13 GENARD, 2004, p. 20.

14 Informations aimablement communiquées par M. Guy Demat.
15 DENGIS et GENARD, 1978, p. 11.
16 FRIART, 1979, p. 14-16.

Fig.3
Verseuse au décor à l'immortelle de Saxe, Liège (attr.), 1767-1811, H. 16 cm, coll. privée.

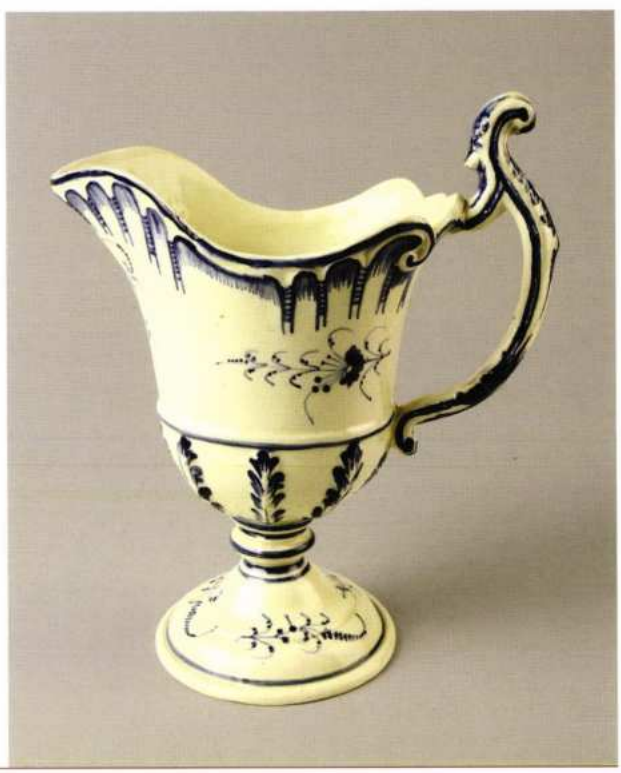


Fig.4
Aiguière « casque » au décor à la brindille, Liège (attr.), 1767-1811, L 21 cm - l 11,3 cm - H 25 cm, coll. privée.

LA PRODUCTION

Toutes ces tribulations et luttes intestines ne doivent pas nous faire oublier que la manufacture liégeoise a aussi produit de superbes faïences fines.

Les décors sont principalement en camaïeu bleu et copiés des motifs créés à Septfontaines ou, en moindre mesure, à Tournai : feuille de trèfle, guirlande et brindille. La brindille liégeoise a cette particularité que les deux branches allongées se recourbent et forment généralement une pince qui est presque fermée (Fig. 1).

Un autre décor propre à Liège est la soupière à côtes torses dont le couvercle est surmonté d'un chou-fleur (Fig. 2).

Le décor Saxe, créé à Meissen et copié à Septfontaines et Tournai, se retrouve également dans la production liégeoise. La particularité de ce décor liégeois se situe au niveau des fleurs peintes en bleu alors que les tiges ou lignes de raccord le sont en manganèse (Fig. 3).

L'émail de la production liégeoise a un aspect beaucoup plus « huileux » qu'à Andenne ou Namur, et le bleu cobalt du décor est beaucoup plus intense (Fig. 4).

Liège a également modelé un grand nombre de statuettes qui, comme une grande partie de la production, ne sont pas marquées.

LA MANUFACTURE DE FAÏENCE DE SAINT-SERVAIS-LEZ-NAMUR*

DOMINIQUE MARCOUX,
ANTIQUAIRE SPÉCIALISÉ EN CÉRAMIQUE EUROPÉENNE DES 18E ET DÉBUT 19E SIÈCLES

Nicolas Claudel, né à La Grange en Lorraine, vient créer en 1773 une manufacture à Saint-Servais-lez-Namur, le long de la route reliant Namur à Wavre. Le 30 août 1775, fort de deux ans d'expérience, il demande que l'État lui verse pendant douze ans cent écus annuels, garantissant un travail de qualité[1]. Endetté de quatre mille florins, une nouvelle requête est déposée le 29 juillet 1776[2]. Il y demande des octrois royaux pour la mise en œuvre d'un moulin sur le ruisseau de Saint-Servais ou le Rhisle avec privilège exclusif de trente ans. Les États lui accordent cent pistoles par an pour frais d'octroi et construction d'un moulin.

Le 23 mai 1777, nouvelle requête due à des problèmes financiers. Il est aidé par la noblesse namuroise ainsi que des Maîtres de forges de la région. 1777 est l'année où la manufacture est reconnue comme établie par les actionnaires. En 1780, le Vicomte d'Elzée et Monsieur de Montpellier demandent une autorisation d'extraction de terre dans tout le Namurois à des prix fixés par des experts désignés et non par les propriétaires. Un avis favorable leur est signifié le 23 octobre 1781 et en 1782, la raison sociale devient MM. le Vicomte d'Elzée, Charles-Alexis de Montpellier d'Annevoye et Consorts, société de grès et faïences[3].

Le 30 mai 1783, malgré l'effort des actionnaires, Claudel abandonne la manufacture. Le 30 juillet 1783, l'association est dissoute avec vente de la manufacture, des terrains et du matériel. Le tout est racheté par une vingtaine d'actionnaires et remis en route avec à la tête de la production un Maître potier, Lambert Bastin. La raison sociale est alors Charles-Alexis de Montpellier d'Annevoye, Paul Barchifontaine, François Misson et Consorts. Les actionnaires veulent une production artistique et de 1783 à début juin 1786, on note le passage de Jacques Richardot. Celui-ci créera quelques œuvres remarquables. Dès 1786, la production artistique trop coûteuse limitée à de petites pièces, Richardot part à Andenne. En 1790, Lambert Bastin meurt. En 1795, les citoyens Demarotte, Brehaye et Misson achètent un terrain de trente et un à trente-deux pieds pour placer un moulin à usage de leur faïencerie[4]. La raison sociale sera jusqu'en 1824 Misson François et Cie. En 1804, Misson est désigné pour faire partie de la chambre consultative des Manufactures, des Arts et des Métiers[5]. Cette année-là, il expose à Paris des tasses à guirlande bleue, des assiettes à guirlande bleue, à fleur de trèfle, un pot à fleurs à rehauts verts accompagné de son plateau. Le 30 septembre 1795, suite à l'annexion de territoires belges à la France, Namur est devenue la préfecture du département de Sambre-et-Meuse. Le 20 février 1809, lors de l'enquête des Préfets concernant les industries, le Maire de Namur reçoit un courrier demandant d'envoyer un échantillon de la production céramique locale dont celle de Saint-Servais[6]. Un courrier du 20 mai 1809 accuse bonne réception des pièces. Nous trouvons une cafetière à décor de guirlande bleue, une assiette à guirlande bleue, une autre à décor de semis et deux sans décor.

Le 29 janvier 1827, Misson meurt à Namur. Son fils Philippe François-Marie Misson reprend la succession[7]. La raison sociale devient Misson Philippe François-Marie et Consorts[8]. La manufacture ne participe plus aux grandes expositions. En 1850, Justin Ortmans est à la direction de la faïencerie et en 1852, celle-ci est convertie en manufacture de porcelaine avec agrandissement de bâtiments[9]. Le 17 octobre 1858, Philippe François-Marie Misson meurt. La raison sociale devient de Montpellier Constant et Consorts, mais change la même année pour devenir Ortmans et Consorts, Justin Fabriquant. Les actionnaires principaux sont Justin Ortmans, Ignace Douxchamps, Lucien et Francis Zoude[10]. Le 10 février 1862, une demande est déposée pour établir deux fours supplémentaires à la fabrique de porcelaine[11]. Le 13 juin 1875, Justin Ortmans meurt. Le 15 octobre 1875, Louis et Louise Zoude (frère et sœur) achètent en vente publique la manufacture pour la veuve Ortmans, manufacture qui sera rachetée le 16 octobre 1875, par Adèle Ancheval veuve Ortmans et ses enfants. Elle continue les agrandissements de la manufacture en 1878, 1880 et 1886[12]. En 1894, vente et cession de la fabrique convertie en maison, atelier de plafonneur et menuiserie, forgette et abattoir[13] qui, après 121 années d'existence, entre à son tour dans l'histoire.

LA PRODUCTION

Dès le début, la manufacture de Saint-Servais-lez-Namur va produire de la faïence fine et interprète les décors célèbres de la manufacture de Septfontaines à Luxembourg très en vogue. Elle y ajoute un côté champêtre et campagnard. Ainsi nous voyons des anses en forme de branche et de feuillage avec glands. Ces décors restent peu exubérants. Les pièces présentées sont

* Remerciements au Keramikmuseum Mettlach en la personne de Mme Ester Schneider.

1 COURTOY, 1962-63, p. 20.
2 Archives de l'État à Namur, liasse 748.
3 PHOLIEN, 1906, p. 112.
4 Archives de l'État à Namur, protocoles notariaux, Notaire Bolle, 4276.
5 BROUWERS, 1930, p. 116.
6 Archives de l'État à Namur, département Sambre-et-Meuse, n° 159.
7 MOSSIAT, 1992-93, p. 33.
8 Archives de l'Administration du Cadastre, État des mutations, art. 99.
9 *Idem*, État des mutations, n° d'ordre 2, renvoi à l'État des mutations n° 4, 1849.
10 Archives de l'État à Namur, protocoles notariaux, Notaire Richard, 6579, minutes 6687- 6816.
11 *Idem*, documents photocopiés en 1975. Originaux disparus.
12 Archives de l'Administration du Cadastre, État des mutations, p. 76, art. 430, succession Ortmans–Ancheval veuve et Ortmans Justin et Paul.
13 *Idem*.

rarement en polychromie de grand feu. On doit au passage de Jacques Richardot, en plus de la production de groupes champêtres, des pièces rehaussées de fleurs au naturel en fort relief les égayant ainsi. Les formes du début vont être reprises tels ces terrines et pots-pourris marqués Namur en creux et datés 1817. A la même époque, elle produit des faïences fines colorées de teinte saumon, décorées de motifs à la barbotine (attribuées systématiquement, et pourtant non marquées, à Bernard Lammens à Andenne). Heureusement, une pièce caractéristique de Namur signée nous est parvenue. Par contre, pas de production de terre noire à la manufacture. Plus tard, les formes d'inspiration luxembourgeoise vont prendre un style néo-classique. En 1852, elle produira exclusivement de la porcelaine.

LA MATIÈRE

Nous savons que Nicolas Claudel peut extraire des terres de Frizets, à Vedrin (nord de Namur), meilleures que la derle blanche d'Andenne. Il s'agit d'un gisement d'argile fine d'un blanc pur de qualité supérieure dont Wouters réclama le droit exclusif pour sa fabrique d'Andenne. Il fût débouté. La manufacture de Tournai l'utilisait aussi[14]. Le silex vient également de la région. Un document daté du 14 Janvier 1786 recense en magasin 4373 livres de craie, 6000 livres de plâtre, 8 tonneaux de soude d'Alicante pesant 5853 livres, du plomb et un bloc d'étain pesant ensemble 1699 livres, 10 livres d'Azur et 30 livres de manganèse[15]. Malheureusement le peu d'archives arrivé jusqu'à nous ne nous a pas permis de retrouver les secrets de fabrication pour la pâte et le vernis.

LE PERSONNEL

Nous trouvons des batteurs de terre, des tourneurs, des mouleurs, des modeleurs, des enfourneurs, des réparateurs et des peintres. En 1780, 30 à 40 ouvriers sont occupés, 50 ouvriers en 1786, 30 ouvriers en 1801-1802, 20-30 ouvriers en 1819, 20 ouvriers en 1829, 30 ouvriers en 1832, 100 ouvriers en 1855 et 115 ouvriers en 1858. Parmi les pièces quelques-unes sont signées de Mathieu, probablement Jean-Baptiste Joseph Mathieu issu d'une famille travaillant principalement à Saint-Servais dans la première moitié du 19e siècle.

LA PRODUCTION QUANTITATIVE

Nous voyons que dans la période qui nous intéresse, la manufacture va passer de 40-50 ouvriers à 20. En 1807, nous lisons : *ces bâtiments n'offrent pas comme ceux d'Andenne l'aspect d'un grand établissement... un magasin assez grand ordinairement dépourvu de marchandises annonce le prompt débit des produits de la fabrique*[16]. A aucun moment la manufacture de faïences ne va produire à plein rendement, contrairement à la production de porcelaine.

14 COURTOY, 1962-63.
15 MOSSIAT, 1992-93, p. 49.
16 Archives de l'État à Namur, cadastre n° 12, Matrice du Rôle de la commune de Saint-Servais, 1807.

LES FORMES

Si les influences sont de toute évidence luxembourgeoises et de l'Est de la France, la manufacture de Saint-Servais a quelques caractéristiques propres comme des anses et fretels en forme de branche avec feuilles de chêne et glands (Fig. 1), plus rarement en forme d'olive ou encore un poucier caractéristique sur l'anse de ses cafetières.

LES DÉCORS

Sans le cacher, la manufacture fait du « façon Septfontaines ». Elle se cantonnera dans des décors classiques avec quelques rares exceptions. Nous retrouvons le décor célèbre « à la brindille » (Fig. 2 et 3), « au trèfle ou fleur de pensée » où nous voyons le contour des pétales souligné d'un trait bleu épais rehaussé de hachures tirant vers l'intérieur. Deux types de trèfle à Saint-Servais : un type simple avec trois gros pétales et un type composé avec trois gros pétales et deux petits à la base.Le décor « au myosotis », répandu dans bon nombre de manufactures, est ici un décor polychrome rare. Les décors floraux peuvent être un simple jeté ou un semis de tigelles fleuries, ou des bouquets champêtres assez évolués ou tout simplement une rose. On observe des décors à l'oiseau, des décors au Chinois façon Est de la France, des décors à architecture ainsi que des décors de commande comme celui au lion couronné, des décors de scènes de genre polychromes, ou encore plus rarement un décor composé d'éléments en pâte blanche fixés à la barbotine sur une faïence émaillée couleur saumon. Parfois les pièces sont décorées d'une simple guirlande bleue influencée par Tournai et Lille.

LES MARQUES

Période Nicolas Claudel (1773-1783), en bleu sous couverte *NC.* ou *NC* représentant son monogramme.
Période Lambert Bastin (1783-1790), *LB*
W
LB en grands caractères en creux pour Lambert Bastin.
W en petit caractère pour le nom du modeleur, il se rencontre sur toutes les terrines avec plateau étudiées. Sur d'autres pièces nous trouvons d'autres sigles de modeleurs comme *U, M, C, I, G, g* ou tout simplement un grand *G* en creux sur des décors au trèfle.
Période Misson (1790–1852) *Namur* en petits caractères en creux.
Namur en petits caractères accompagné de la date *1817* gravée à la pointe.
Mathieu en creux à la pointe.
1840 en bleu sous couverte.

CONCLUSION

Malgré une production très intéressante et rare, rien n'a été fait pour une reconnaissance des produits namurois depuis les écrits de F. Courtoy. Que de secrets bien gardés, de collectionneurs plus que discrets. Au contraire des manufactures d'Andenne avec leurs collectionneurs passionnés et ouverts. Tout cela a fait que la production de Saint-Servais a été totalement oubliée ou réattribuée à ce centre concurrent voisin.

Fig.1
Terrine ovale au décor à l'entrelacs, anses et prise du couvercle en forme de branche avec feuilles de chêne et glands, manufacture de Saint-Servais-lez-Namur, marque en creux *NAMUR*, 1790-1852, L 31 cm – l 20 cm – H 21 cm, coll. privée.

Fig.2
Terrine ronde à côtes torses décorée à la brindille, manufacture de Saint-Servais-lez-Namur, marque en creux *LBW*, vers 1783-1790, D avec anses 30 cm – H 23 cm, coll. privée.

Fig.3
Saucière à côtes torses décorée à la brindille, manufacture de Saint-Servais-lez-Namur, marque en creux *NAMUR*, 1790-1852, L 19,5 cm – l 9,5 cm – H 10 cm, coll. privée.

LES FAIENCERIES D'ATTERT ET D'ARLON

PIERRE GEUBEL,
CO-AUTEUR AVEC GUY GENARD DE « ATTERT & ARLON, RESSEMBLANCES & DIFFÉRENCES , FAÏENCES FINES BELGO-LUXEMBOURGEOISES DITES TERRES DE PIPE ».

LA FAIENCERIE D'ATTERT

Au milieu du 18e siècle, le village d'Attert situé à 10 km d'Arlon sur la route Bruxelles-Luxembourg était constitué d'une vingtaine de maisons et tirait son importance d'un relais de poste déjà établi en 1683 par la famille Poncelet. L'activité y était importante et lucrative.

Fig.1
Cafetière décorée à la brindille, manufacture d'Attert, marque au chiffre 1, vers 1780-1811, H 20,5 cm, coll. privée.

Fig.2
Assiette au décor à la brindille, manufacture d'Arlon, marque en creux Arlon au chiffre 1, 1781-1803, D 23,6 cm, coll. privée.

Jean-Michel Poncelet, né en 1734, fonde la faïencerie fin 1779 - début 1780 avec la collaboration d'Ignace Kruyhuber, d'origine viennoise, peintre en faïence qui quitte la manufacture de Septfontaines alors prospère et en pleine expansion. Il s'installe à Attert en compagnie d'autres ouvriers de Luxembourg et investit les granges et écuries du domaine Poncelet.

Nous connaissons avec certitude 62 ouvriers qui ont travaillé plus ou moins longtemps à Attert mais il semble que 25 à 30 ouvriers aient travaillé en même temps. Après le pillage des troupes de la Révolution française, la faïencerie périclite et s'éteint en 1811.
Les marques comprenant les chiffres de 1 à 6 révèlent la touche de six peintres sur faïence dont les plus productifs sont les numéros 2 et 6 d'après les pièces qui nous sont parvenues.
A côté d'une production locale courante et disparue, la faïencerie sortira des pièces en stannifère dont il reste quelques exemplaires connus. Sa production de prestige réside dans la faïence fine dont la qualité et les décors n'ont rien à envier à la manufacture des Boch à Septfontaines. Des pièces d'apparat comme des écritoires, des terrines à gibier, des pots à oille nous prouvent le savoir-faire de la manufacture (Fig. 1).

LA FAIENCERIE D'ARLON

Après un an à Attert, Ignace Kruyhuber s'associe avec Ernest Gebhaerdt, d'origine germanique, apothicaire à Arlon et fonde la faïencerie en 1781 avec deux Arlonais : Jean-Baptiste Kieller, juriste et Jacques-Hubert Thyes, riche négociant, dans des bâtiments situés « hors les murs » à la porte de Luxembourg.
En 1784, elle obtient le titre de « Fabrique Impériale et Royale ».
L'incendie d'Arlon en 1785 ralentit la production. Après moult déménagements et procès, la fabrique ferme ses portes en 1803.
On ne connait que 24 ouvriers y ayant travaillé.
A côté d'une faïence blanche et brune d'usage courant, Arlon produisit des pièces en terre à pipe en petites quantités, de mêmes décors que Boch Septfontaines d'où venaient les ouvriers (Fig. 2). Dans les dernières années, furent fabriqués des objets à décor polychrome (petites et grandes feuilles de couleur verte et jaune et guirlande de fleurs bleues et feuilles vertes).
Les manufactures d'Andenne et celles d'Arlon et Attert ne paraissent pas avoir de l'influence les unes sur les autres.
Arlon et Attert se situent dans la foulée du prestige de Boch Septfontaines. Attert n'est qu'un petit village, et Arlon, ville sans industrie et périodiquement incendiée. Andenne par contre se situe dans la vallée prospère de la Meuse et bénéficie de la notoriété de la principauté de Liège. Deux mondes différents !
Les seuls points communs à toutes ces manufactures de l'époque sont la brindille, originaire de Chantilly et très répandue, et ensuite le trèfle. Lorsque Attert et Arlon réalisent des pièces de prestige, elles le sont en un ou très peu d'exemplaires.
Autant les ouvriers voyagent entre Septfontaines, Vaudrevange, Sarreguemines et même Strasbourg pour l'un d'entre eux, il n'en provient jamais d'Andenne, ni de la vallée de la Meuse et nous ne connaissons que deux ouvriers qui partent à Andenne (Philippe Poncin en qualité de mouleur en 1786 et 1787[1] et Bernard Vanick d'août 1786 jusqu'à avril 1787 au moins)[2].

1 GENARD et GEUBEL, 2001, p. 15, n° 52.
2 *Idem*, p. 16, n° 58.

LA FAÏENCERIE IMPERIALE ET ROYALE DE NIMY

DOMINIQUE MARCOUX,
ANTIQUAIRE SPÉCIALISÉ EN CÉRAMIQUE EUROPÉENNE DES 18E ET DÉBUT 19E SIÈCLES

Dans le milieu du 18e siècle, la ville de Mons aurait bien voulu voir s'installer une manufacture de faïences. Elle offre à Claude Borne, employé à la manufacture de Tournai, cette possibilité, mais Peterinck y voyant là une future concurrence intervient auprès du gouvernement autrichien afin d'avoir aussi une exclusivité pour la fabrication de faïence, ce qu'il obtient. Il possède également cet octroi pour la porcelaine[1]. Un premier contrat daté du 7 mars 1789 nous indique que la manufacture devrait se trouver à Mons, dans le couvent des Pénitentes réformées, moyennant un prêt de 1000 livres sans intérêts, remboursable en 5 ans à la ville, ce qui fût refusé[2]. La faïencerie sera finalement établie au lieu-dit 'Le Marais' tenant à la veuve Willot, à la veuve Scarcériaux, aux héritiers de Joseph Mahieu et au très Noble et Illustre Chapitre Royal de Sainte Waudru (propriétaire de différents moulins sur la Haine), pour une superficie d'un hectare et vingt ares[3]. Wéry, architecte de Mons, dessine les plans de la manufacture qui se met très vite en route. Il faut savoir aussi qu'un marchand ambulant, Henry, vient certainement depuis 1783 deux à trois fois par an, avec une grande charrette vendre aux marchands de Mons de la faïence de Sepfontaines à prix intéressant. Son directeur est Dieudonné Joseph Antoine de Namur pour cinquante pour cent, le reste est partagé entre le Vicomte Fery-François de Bousies (Vicomte de Rouveroy) et son frère le Chevalier Bonaventure-Hyacinthe.

En juillet 1789, Dieudonné Joseph Antoine demande quatre faveurs au gouverneur de Joseph II : porter le titre de 'Fabrique Impériale et Royale', exemptions de droits d'entrée pour les matières premières ainsi que pour les produits vendus à l'intérieur et à l'extérieur du pays, pas de corvées pour les ouvriers et lui-même. Faveurs accordées pour autant que les pièces soient marquées de Dieudonné Joseph Antoine à Nimy[4]. La faïencerie est dirigée du 30 juillet 1789 au 18 septembre 1790 par celui-ci. Le 21 juin 1790, un quatrième associé entre dans l'entreprise, le Baron Procope de Sécus pour 1/5 ème [5]. Le 3 de l'an 1791, Dieudonné Joseph Antoine quitte la société avec 50 florins, sous forme d'avance sur un boni éventuel. Il reste actionnaire pour 24/60ème. La direction est alors assurée par Jean-Louis Gilles d'Andenne. Le 21 septembre 1793, le Sieur Antoine vend aux Sieurs de Bousies et de Sécus[6]. En 1794, Dieudonné Joseph Antoine est de retour avec l'entrée des troupes françaises dans le département de Jemappes. Il est nommé Agent du Comité de Salut Public. Il demande à ses anciens associés pour reprendre la direction. Suite au régime de la Terreur, de 1794 à 1795, la manufacture est presque anéantie[7]. En avril 1795, Bonaventure-Hyacinthe de Bousies redresse celle-ci, améliore la qualité, trouve de nouveaux débouchés. En 1797, la manufacture en boni est agrandie et transformée[8]. En 1802, elle expose ses produits et se voit décerner une mention honorable pour la bonne fabrication de ses poteries[9]. En août 1806, la manufacture compte 24 tourneurs et mouleurs ,17 peintres et 2 nouveaux fours. En 1807, l'état des fabriques indique 170 ouvriers.

En 1810, Fery-François Joseph de Bousies de Rouveroy meurt et c'est Bonaventure de Bousies qui prend la direction. La manufacture participe aux grandes expositions de 1820, 1825 et 1830. En 1827, une machine à vapeur remplace les moulins de la Haine et les fours sont alimentés à la houille. Le 23 août 1831, le Chevalier Bonaventure-Hyacinthe de Bousies décède. En 1833, la manufacture n'occupe plus que 30 à 50 personnes. En 1839, elle est sur le point de fermer à cause de la concurrence féroce. En 1841, elle reçoit la médaille de bronze de 1ère classe pour des pièces présentées. La prospérité est réelle jusqu'en 1848. Le 1er septembre 1848, le Chevalier Adolphe de Bousies vend son tiers de participation à Charles de Bousies, Frédéric de Sécus, Elisabeth de Sécus et Marie de Val d'Anthine. La raison sociale est Declercq et Cie. François Declercq a la gestion et la signature[10].

Le 1er janvier 1851, la manufacture devient la "société Mouzin, Lecat et Cie" gérée par la famille Mouzin, tandis que François Declercq quitte la manufacture de Nimy pour ouvrir une manufacture de porcelaine aux portes de Mons "les Grands Pilastres"[11] le 27 janvier 1851. La famille Mouzin rachète la manufacture d'Onnaing et crée la manufacture de Wasmuël. Une nouvelle ère de prospérité et de modernité s'ouvre. En 1890, la société gérée par la famille Mouzin se transforme en société anonyme. En 1897, la manufacture de Nimy occupe 675 ouvriers sur 5 hectares[12]. En 1914, la production va décroissant et elle n'occupe plus que 410 ouvriers. En 1921, la société est rachetée par la société céramique de Maastricht qui la revend à la faïencerie Regout à Maastricht. La deuxième guerre mondiale porte le coup fatal. L'établissement ferme en 1950. En 1954, les bâtiments sont détruits et la manufacture entre ainsi dans l'histoire.

1 VERYDT, 1950-1953, p. 245.
2 Archives de l'Etat à Mons, Industrie et commerce.
3 Acte notarial de 1851.
4 VERYDT, 1950-1953, p. 246.
5 Archives de l'Etat à Mons. Archives de la ville de Mons, tome 3.
6 *Faïences de Nimy 1789-1951*, Mons, 1989, p.1.
7 Archives de l'Etat à Mons, État de la fabrique.
8 VERYDT, 1950-1953, p. 261.
9 Affiche du Frimaire An 11, le 27-11-1802.
10 Archives de l'Etat à Mons, État de la fabrique.
11 Archives générales du Royaume, Acte de Société Declercq et Cie, 22 avril 1849.
12 *Faïences de Nimy 1789-1951*, Mons, 1989, p. 10.

LA PRODUCTION

Nimi va produire de la faïence fine principalement. Elle interprète les décors célèbres de la manufacture de Septfontaines à Luxembourg alors très en vogue, ainsi que certaines productions venues de l'Angleterre. La première marque BL est d'ailleurs interprétée comme une contrefaçon de la marque des frères Boch. Si l'on fait de la faïence fine décorée en bleu de cobalt, les décors en polychromie de grand feu sont plus rares. Nous trouvons exposés en 1820 une cafetière noire et un pot à lait de'Fayence grosse'(faïence stannifère) blanc et brun. En 1825 à Haarlem, une terrine à pâte jaune, un pot à beurre jaune, une cafetière noire et un plateau à dessert à décor à impression. En 1830 à Bruxelles, en plus de la faïence fine, une terrine teinte jaune anglaise avec son plat, un pot à lait noir, trois assiettes imprimées. La période des temps modernes fait place à la production industrialisée avec une part belle au décor imprimé en maintenant un savoir-faire et une production de qualité[13].

LA MATIÈRE

Grâce aux archives, nous connaissons la composition de la pâte et du vernis. Celle-ci évoluera avec le temps[14].

Faïence blanche (fine) = fritte 17 livres, cailloux cuits 75 livres, craies de Saint-Denis (Mons) 18 livres, terres de Belleux (Chimay) 50 livres, biscuits provenant des casses.

Vernis = mine de plomb rouge minimum 104 livres, sel commun minimum 40 livres, alun minimum 8 livres, sable de Rambervillers minimum 96 livres, cristal minimum 6 livres. Nous savons que la craie venait de Saint-Denis, la couleur était achetée à Bruxelles, rue Montagne de la Cour, à l'enseigne du Maure et aussi à la rue des Chapeliers, à l'Eléphant. La terre venait aussi d'Hautrage (Mons) et d'Andenne, le silex (cailloux) de Spiennes (près de Mons). Enfin l'alun, la potasse, le minium, le soufre d'Anvers et de Bruxelles. En 1815, nous avons une autorisation d'extraction dans le bois dit 'Madame' dans la commune d'Erquelinnes (près de Mons).

LE PERSONNEL

Nous trouvons des batteurs de terre, des tourneurs, des mouleurs, des enfourneurs, des réparateurs et des peintres. En 1806, 102 ouvriers dans les bâtiments, 32 en dehors. En 1807, 170 ouvriers. En 1833, 30 à 50 ouvriers. En 1845, 80 ouvriers. En 1897, 675 ouvriers. En 1914, 410 ouvriers. Certains dès le début de la production sont venus d'Andenne. En 1792, Jean-Louis Gille, né à Andenne, officie comme directeur à la manufacture de Nimy. En 1799, François-Joseph Nihoul, né à Andenne et fils de Jean-Charles et de Dieudonnée Bonivez y résidant, est repris faïencier à Nimi. En 1808, Thomas-Joseph Defleur, né à Andenne, fils de Sébastien et d'Anne-Marie Plomteux morts à Andenne, est repris faïencier à Nimi.

13 VERYDT, 1950-1953, p.264-265.
14 MARCOUX, 2006, p. 20.

LA PRODUCTION QUANTITATIVE

A titre indicatif, du 20 février au 30 décembre 1797, 401.880 tasses et 348.600 assiettes entrent au magasin. En 1804, 576.636 tasses et 663.996 assiettes[15].

LES FORMES[16]

Si les influences sont de toute évidence luxembourgeoises, Nimy va redessiner ses pièces avec des nuances et certaines formes qui lui sont propres, comme ses terrines à fretel en forme de bouton ou de chapeau de gille.

LES DÉCORS[17]

Tout comme pour les formes, Nimy s'inspire de la manufacture du Luxembourg mais aussi de Tournai et de centres français importants. Nous retrouvons les décors célèbres : la brindille, le trèfle ou fleur de pensée, mais aussi des décors typiques nimysiens tel que le décor à la fleur de bruyère, une adaptation de tigelle fleurie. Ce décor se décline en trois types. Le type simple : une fleurette formée de sept gros points est portée par une tigelle simple agrémentée de petites feuilles. Le type double : deux fleurettes formées de neuf gros points sont portées par deux tigelles agrémentées chacune de tigelles feuillagées. Le type multiple : trois ou quatre fleurettes formées de gros points s'alignent sur une tigelle courbée agrémentée de gros points avec tigelles feuillagées.

Le décor au plantain est typique de la manufacture. Le plantain est une plante à feuilles ovales en rosette aux fleurs minuscules en épis cylindriques dont les graines servent à nourrir les oiseaux en cage. On trouve aussi le décor à la mouche, emprunté à Tournai, le décor de myosotis répandu dans bon nombre de manufactures (caractéristique de Nimy, le vert fuse), ainsi que des décors floraux rares et de grande qualité. Ils sont pour certains signés du peintre Jude, nous y voyons des bouquets champêtres de grande qualité en bleu. Sont aussi présents des décors de volatiles comme oiseaux, coqs, aigles, des décors à dédicace pour commémorer un événement, une personne. Des décors de franc- maçonnerie sont réalisés pour la loge montoise "La Parfaite Union". Pour terminer, des pièces de commande et d'exception où les scènes et paysages sont peints avec une qualité rare. Certains de ces décors sont du peintre Pierre Joseph Scouflaire (Fig. 1) tandis qu'un décor exceptionnel représentant un Chinois chassant un fauve dans un paysage mélangeant l'Orient et l'Occident est signé A. Carton (Fig. 2). Parfois le bord des pièces est simplement agrémenté d'une guirlande ou d'un filet, souvent en bleu, rarement en polychromie. Nous en avons recensé plus d'une vingtaine de modèles différents. Un contrat pour dix ans, daté du 23 décembre 1823, passé entre Charles Frisé et Ysidore Neullens, directeur des peintres, employé à la manufacture, stipule que Charles Frisé, Maître de couleur résidant à Andenne,

15 Rapport du Préfet Garnier, an 13, 1804-1805.
16 MARCOUX, 2006, p. 31-41.
17 *Idem*, p. 57-98.

Fig.1
Plat rond à l'effigie de Napoléon et Joséphine, faïencerie de Nimy, marque *NIMI D* en creux, signé Pierre Joseph Scouflaire, 1815, D 28,5 cm, coll. privée.

Fig.2
Soupière à décor d'inspiration asiatique agrémenté sur le couvercle de fruits de nos régions, faïencerie de Nimy, inscription en bleu sous couverte « *Fait à Nimy le 1 janvier 1845 par Carton a.* », L 37 cm – l 24 cm – H 29 cm, coll. privée.

s'engage à enseigner à M. Paulus directeur de la manufacture de Nimy, la manière de faire et composer le bleu fin semblable aux décors d'Andenne. Avec la période Mouzin, Lecat & Cie, la décoration fait place aux procédés mécaniques par impression avec toutefois des décors « fait-main ». Pour l'impression, le décor est gravé sur une plaque de cuivre encrée et reporté d'abord sur du papier. Au moyen de ce papier, le décor est reporté ensuite sur la pièce, l'encre étant absorbée par la pâte et la feuille de papier disparaissant à la cuisson.

LES MARQUES[18]

Nous trouvons *BL* (en creux) au tout début de la manufacture jusque 1806.
NIMI (en creux) du début jusque 1848, seul.
NIMI D (en creux) la lettre *D* indique le mouleur.
NIMI D p ½ (en creux) se rencontre pour des pièces faisant partie d'un ensemble.
NIMI D 3 P (en creux) indique la grandeur de la pièce, *1P* la plus petite, *3P* la plus grande.
NIMY (en creux) période Declercq 1848-1851.
Par la suite, les marques sont soit en creux ou imprimées avec la raison sociale de l'établissement.

CONCLUSION

Nimy va faire partie des grands centres céramiques belges, concurrent direct d'Andenne tant par son importance économique que par sa longévité. Malheureusement, située dans une région qui a du mal à se relever économiquement, elle fait figure de parent pauvre à tort aux yeux des collectionneurs.

18 *Idem*, p. 115-117.

SARREGUEMINES ET ANDENNE, DEUX CENTRES DE PRODUCTION AU DESTIN CROISE.

EMILE DECKER,
CONSERVATEUR EN CHEF DES MUSÉES DE SARREGUEMINES

CHRISTIAN THEVENIN,
ATTACHÉ DE CONSERVATION AUX MUSÉES DE SARREGUEMINES

En 1783, Joseph Wouters et ses associés fondent la première fabrique de faïence fine à Andenne. Quelques années plus tard, à deux cents kilomètres de là, au nord de la Lorraine la manufacture de Sarreguemines voit le jour. Les deux manufactures s'adressent à une clientèle régionale et internationale ; elles seront durant quelques années en concurrence sur le marché *des terres blanches*.

A Sarreguemines, Nicolas-Henri Jacobi et ses associés, son frère Paul-Augustin et Joseph Fabry, négociants à Strasbourg mettent en commun des moyens financiers pour créer en 1790 une fabrique de terre de pipe. Au départ, l'entreprise est modeste, ses propriétaires ne construisent pas un grand bâtiment comme le fit Wouters, mais ils s'installent dans une maison préexistante et acquièrent un moulin pour le broyage des matières premières. C'est une petite unité de production qui emploie alors un peu plus d'une vingtaine d'ouvriers contre trois cents dans l'entreprise d'Andenne. Avec des moyens différents, ces deux établissements cherchent à répondre à la même demande de la clientèle : celle d'un produit nouveau, une terre blanche dénommée terre de pipe et une variété de céramique possédant un tesson blanc et recouverte d'une glaçure transparente, à l'instar des productions anglaises qui avaient conquis le marché continental à partir des années 1770-1780.

A Andenne, l'argile nécessaire à la fabrication de ce type de produit est locale. Il s'agit de la *derle*. Elle est exploitée depuis des siècles, expédiée essentiellement vers les Pays-Bas pour fournir les *pipiers*. Mais, dans le dernier quart du 18e siècle, on cherche à l'employer sur place.

Dans le nord de la Lorraine, il en va autrement. Il n'existe pas de gisement de terres cuisant blanc. On doit l'importer depuis la vallée du Rhin, des gisements existent dans le bassin du Westerwald où la matière première est utilisée dans la fabrication de grès traditionnel et de pipes. L'extraction de la terre se fait dans des mines situées près de la ville de Höhr-Grenzhausen, à 150 km au nord de Sarreguemines. Elle est expédiée par le port fluvial de Vallendar par des négociants de la ville de Cologne. Aussi la désigne-t-on, selon les sources, de terre de Vallendar ou de terre de Cologne. Les transports ont un coût et constituent un frein à l'expansion. Cependant, le site de Sarreguemines possède un atout : la présence de deux rivières sur son territoire : la Sarre et la Blies. Des moulins situés sur leurs rives permettent de transformer le courant des flots en force motrice. Broyeurs, délayeurs, tours… sont actionnés par cette énergie produite à faible coût. La rivière Sarre a constitué depuis la fin du Moyen Age un axe sud-nord en direction des Pays-Bas ; sur son cours s'est développé un important commerce de bois transporté par flottage. La ville de Sarreguemines constitue un relais important de ce négoce. Il est facile pour une industrie installée au bord de l'eau de prélever tout le combustible nécessaire pour ses bouches à feu. Dans la seconde moitié du 19e siècle, la rivière canalisée permet l'acheminement rapide de la houille extraite dans le bassin charbonnier tout proche.

La conjoncture historique influe en grande partie sur la destinée des deux sites. La Révolution française est une période difficile pour l'ensemble des manufactures de la région située à l'ouest du Rhin : instabilité politique et sociale, mouvements de troupes et conflits armés, destructions, difficultés d'approvisionnement et méventes mettent à mal les entreprises. A Sarreguemines, Nicolas-Henry Jacobi s'endette auprès de ses associés pour maintenir son activité. Wouters connaît les mêmes difficultés ; l'un et l'autre sont alors chassés de l'entreprise qu'ils avaient fondée.

Les années de l'Empire et du blocus continental profitent aux industriels. Enquêtes des préfets, mesures de soutien, création d'expositions et de concours encouragent l'économie de régions qui pendant un temps appartiennent au même Etat. Après 1814, les frontières recloisonnent les territoires et installent des barrières douanières contraignantes. Pendant ces années, les faïenciers cherchent à rattraper le retard pris sur l'Angleterre. Ils font venir des techniciens anglais dans leurs usines, c'est le cas à Andenne mais aussi à Sarreguemines où l'on a identifié une petite colonie anglaise dans le premier quart du 19e siècle.

A partir du second quart du 19e siècle, l'évolution des deux sites s'inverse. La première usine de Wouters reste une entreprise concentrée où 300 ouvriers travaillent. Mais, à partir des années 1800, d'anciens ouvriers, faïenciers ou pipiers, tels que Kreymans, Lapierre, Richard, Winand, Fossion, Boulanger, investissent des maisons de la ville et les transforment en lieux de production. Ce sont des petites entreprises familiales souvent sans grands moyens. Les deux grandes usines au bord de la Meuse disparaissent. Elles sont parfois scindées entre plusieurs propriétaires puis rachetées par Cockerill et affectées à d'autres types de production. Les nombreux faïenciers d'Andenne mettent en œuvre des techniques artisanales, les décors sont peints à la main. La plupart des petites entreprises ne soutiennent pas la concurrence qu'exercent les grandes usines. Seuls quelques établissements, comme les manufactures Renard ou Winand, qui fabriquent ou décorent de la porcelaine, objets à forte valeur ajoutée, peuvent perpétuer la tradition de la céramique, parfois jusqu'à la fin du19e siècle.

Fig.1
Soupière et son couvercle en terre de pipe à décor peint, manufacture de Sarreguemines, sans marque, vers 1800, H 27 cm-D 27,5 cm, Musée de la Faïence, Sarreguemines, inv. MS 2010.24.

Fig.2
Cafetière, théière et tasse et sa soucoupe en faïence fine jaune dite *Terre de Naples*, manufacture de Sarreguemines, sans marque, vers 1825-1830, H 23 cm-l 16 cm. (cafetière), H 18 cm-l 23 cm (théière), l 9cm (tasse), Musée de la Faïence, Sarreguemines, inv. MS 2010.31-MS 2010.30-MS 97.20.

Fig.3
Assiette historiée en faïence fine blanche à décor imprimé *Louis-Philippe Ier*, manufacture de Sarreguemines, sans marque, vers 1830, D 21,4 cm, Musée de la Faïence, Sarreguemines, inv. MS 2008.31.

Au cours du 19e siècle, Sarreguemines s'engage vers l'industrialisation. En 1799, Paul Utzschneider qui succède à Nicolas-Henri Jacobi, présente ses premières productions à l'Exposition nationale des produits de l'Industrie de l'an 9. Son entreprise compte 80 ouvriers, les fours sont passés d'un à quatre. Le redressement est spectaculaire. En 1801, il convertit un moulin à tan situé en rive droite de la Sarre en moulin à cailloux pour produire du minium. Celui-ci est destiné à la consommation de la faïencerie mais également pour la vente, en particulier en direction des verreries et cristalleries des Vosges du nord. En 1824, il achète le moulin à farine domanial situé à proximité du premier moulin acquis en 1790. Un an plus tard, il acquiert un autre moulin muni de bocards pour piler les cailloux. La manufacture spécialise cette installation dans la préparation des terres et des émaux ; il est situé sur la rivière Blies, à quelques kilomètres de la ville.

Les techniques traditionnelles de décoration peinte sont toujours appliquées mais on leur en adjoint de nouvelles comme l'engobage, le marbrage à l'engobe, les arborisations... Vers 1830, la manufacture adopte résolument la technique du transfert d'impression, un pas de plus dans la direction d'une production de grande série. Les faïences à décor imprimé remplacent progressivement les pièces peintes. Cependant, la polychromie nécessite toujours des rehauts au pinceau. Ces productions sont constamment récompensées par les jurys des Expositions nationales de l'Art et de l'Industrie.

Les techniques de façonnage évoluent. Les tours sont mus grâce à l'énergie hydraulique fournie par les roues à aubes puis par les turbines. La première est installée à Sarreguemines en 1841 au Moulin de la Blies où sont préparées les terres. En 1851, on installe la première machine à vapeur. Elle est destinée au pétrissage des pâtes et dispose d'une force de 15 CV. Le calibrage fait timidement son apparition, il permet un accroissement considérable de la production des pièces de plateries : assiettes, plats… mais également des pièces cylindriques creuses comme les bols, les coupes…

En 1836, Utzschneider se retire de la direction qui est confiée à son gendre, Alexandre de Geiger. Celui-ci poursuit l'œuvre de son prédécesseur. Il effectue un rapprochement avec la manufacture Villeroy et Boch en 1838. Les deux sociétés préfèrent se partager les marchés plutôt qu'entrer en concurrence. La manufacture bénéficie d'investissements importants, on construit de

Fig.4
Plat en faïence fine blanche à décor peint, manufacture de Sarreguemines, marque imprimée en bleu *U et Cie Médaille d'Or 1844 Sarreguemines*, vers 1845-1850, L 33 cm-l 23 cm, Musée de la Faïence, Sarreguemines, inv. MS 2002.92.

nombreux bâtiments de fabrication : en 1855 et en 1862, dans le faubourg en direction de Steinbach, puis en 1869 de l'autre côté de la Sarre. Le paysage de la ville est alors bien marqué par l'implantation de ces ateliers. La manufacture devient l'une des plus grandes faïenceries d'Europe.

Au milieu du siècle, Sarreguemines mais aussi Creil, Montereau, Boch-Septfontaines, Boch-Mettlach puis Boch-La Louvière constituent des entités redoutables au point de vue économique. Ces manufactures disposent de moyens financiers et d'infrastructures parfois gigantesques fortement mécanisées. Elles produisent des objets de grande qualité, parfaitement normés. Elles peuvent baisser les prix de vente en raison des importantes masses de marchandises qu'elles fournissent aux marchés. Les manufactures vont profiter de la révolution de la machine à vapeur et du développement des moyens de transport. Elles possèdent également une grande force de vente avec des dépôts dans les grandes villes et les capitales, des représentants et des catalogues. En Belgique, l'industrie de la céramique dans la seconde moitié du 19e siècle se concentre essentiellement dans le Borinage, dans la région du Hainaut et autour de la ville de Mons. La présence du charbon, d'un réseau de transport par les canaux et les voies ferrées très dense et l'existence de banques importantes favoriseront cette région. Andenne en est très éloignée et ne connaît pas dans le domaine de la céramique, de révolution industrielle.

Ainsi en un siècle les deux centres connaissent des destinées qui se croisent. Elles sont nées à quelques années d'intervalle de la volonté d'une bourgeoisie d'affaires soucieuse d'investir son capital provenant du commerce : de la derle d'un côté, du tabac de l'autre. Cependant à Andenne on choisit de créer dès le départ une structure importante sur le modèle anglais, à Sarreguemines, on opte pour un modeste établissement artisanal qui au fil des années va croître. Les difficultés économiques, la concurrence, des erreurs de gestion, des dissensions entre investisseurs vont fragmenter l'unité de production à Andenne et la fragiliser ; alors que l'investissement continu, des innovations technologiques et des accords avec la concurrence vont permettre à Sarreguemines de franchir le cap de l'industrialisation et poursuivre sa production qui ne s'interrompt qu'en 2007.

LONGWY, UNE AVENTURE TECHNOLOGIQUE À L'AUBE DU 19E SIECLE

JACQUES G. PEIFFER,
DOCTEUR ÈS SCIENCES DES CÉRAMIQUES, UNIVERSITÉ DE NANCY,
PLASTICIEN DIPLÔMÉ DE L'ÉCOLE SUPÉRIEURE D'ARTS DE METZ,
ENSEIGNANT-CHERCHEUR

LES CIRCONSTANCES DE LA FONDATION DE DEUX MANUFACTURES À LONGWY (1796 ET 1798)

La naissance d'une faïencerie, au 18e siècle, est la résultante de nombreuses conditions : les ressources locales, la situation socio-économique et politique, une volonté d'entreprendre et de réussir, la présence de praticiens portant le savoir technique.

Entre 1793 et 1794, Carette, ouvrier transfuge de la manufacture de Toul-Bellevue alors en difficultés, se fixe quelque temps à Cons-la-Grandville, beau village à proximité de Longwy ; il y tente vainement de produire de la faïence dans un bas-fourneau. Lors des guerres menées par la Révolution française, la petite poterie Boch d'Audun-le-Tiche est mise sous séquestre en 1794 puis, en 1795, les troupes françaises assiègent la citadelle de Luxembourg, entraînant la fermeture de l'importante fabrique Boch de Septfontaines dont certains employés se réfugient à Longwy (Fresez, Martin et Messirel notamment). Ces circonstances favorisent le désir de combler le vide commercial ainsi engendré par la guerre. Sous le Directoire, malgré les difficultés financières de l'État, la libéralisation de l'économie profite relativement aux industries, deux manufactures sont alors fondées au pays de Longwy, à peu de distance l'une de l'autre. Toutes les deux basées sur l'existence préalable d'un moulin, instrument indispensable à la fabrication de la céramique.

La première est créée en 1796 par François Petit, originaire de Metz, sur le ban d'Herserange, dans un vaste moulin construit au 16e siècle, dit « de Senelle » ou « la Pillanderie ». Cette fabrique est méconnue et absente des études monographiques jusqu'en 1997. Elle ne semble produire, dans un premier temps, que des terres communes artisanales à corps rouge, désignées par « *poteries communes* » (1810) à corps vernissé, « *fayence commune* » (1813) à corps émaillé, « *fayence brune* » ou « *terre à feu* » (1829) à corps émaillé sur la face alimentaire et vernissé ailleurs. En 1857, elle appartient au baron d'Huart qui la met en vente pour la somme de 150 000 francs, alors que la faïencerie de Longwy, appartenant au même propriétaire, est estimée 200 000 francs. Donc ces deux établissements semblent d'importance voisine, comparée aux 13 000 francs demandés pour l'ancienne poterie Boch d'Audun-le-Tiche, tombée par héritage dans la famille d'Huart.

La seconde manufacture est fondée en 1798 par quatre associés (Androuët, Clauteaux, Chevallier, Régnier), dans un couvent construit en 1655 et vendu comme Bien national. Un des copropriétaires de cette fabrique dite « des Carmes », Charles Régnier, également originaire de Metz, expose dans une réponse au sous-préfet qu'il n'a déposé aucune demande administrative car cette formalité n'existait pas au moment de la création de l'entreprise, ce qui nous prive de précieux renseignements.

Toutefois mieux documentée par les statistiques préfectorales, l'étude de la manufacture Régnier met en évidence une vocation industrielle affirmée. Dans les premières années du 19e siècle, elle emploie 25 ouvriers et 50 manouvriers. Ses choix commerciaux la conduisent à élaborer plusieurs produits : des terres blanches glaçurées de bonne facture technique alliées à des formes très contemporaines ainsi que de la faïence commune traditionnelle. C'est cette manufacture qui devient célèbre sous la direction des frères d'Huart, à partir de 1873, en adoptant les sources décoratives japonaises, chinoises, coréennes, égyptiennes, ottomanes, persanes pour l'ornementation de ses émaux cernés et en reliefs, mis au point d'après le brevet d'invention déposé en 1863 par le céramiste Eugène Collinot.

TERRE DE PIPE ET CAILLOUTAGE, UN CHOIX STRATÉGIQUE

Alors qu'aucune tradition autre que la présence lointaine d'un potier dans l'ancienne ville médiévale, il faut en déduire que la naissance d'une industrie de terre blanche à Longwy est liée à la proximité d'établissements dont le succès attise les convoitises, en termes d'entreprenariat. Bien qu'il existe d'importants gisements d'argile grésante et de marnes ferrugineuses dans le bassin de Longwy, Charles Régnier opte pour l'utilisation d'argiles « *cuisant blanc* » importées du Westerwald distant de plus de deux cents kilomètres ; il en tire deux variantes que les documents anciens nomment, « *terre de pipe* » et « *cailloutage* », voire « *cailloutage coloré* ». Le cailloutage étant présenté dans une notice publicitaire d'Antoine de Nothomb comme une « *terre de pipe fine* » (1829).

Il s'agit là d'un choix stratégique lié à la demande de la clientèle et destiné à positionner sa production dans un marché européen alors en forte croissance depuis la cessation des exportations anglaises. Ces deux céramiques à pâte poreuse coexistent sans qu'il ne soit possible d'en déterminer la chronologie. La première semble la plus primitive avec une pâte légère et très calcaire revêtue d'une glaçure peu épaisse, sèche et très tendre. La seconde présente une pâte plus ferme et plus lourde mieux protégée par une glaçure épaisse et onctueuse. Il est à relever que l'un des associés, Jean-Baptiste Clauteaux, est un ancien maire de Longwy, orfèvre de son état. Or la céramique s'inspire depuis longtemps de formes créées par l'orfèvrerie, notamment par surmoulage de modèles en argent ou en étain.

À l'évidence, la manufacture de Septfontaines établie à vingt-cinq kilomètres s'érige en modèle à suivre, toutefois sans que les formes de Longwy en soient directement issues, sauf pour celle très générique « à côtes torses », d'influence germanique. Pour autant, aucun des ouvriers ou agents de maîtrise des Boch ne semble impliqué dans les deux entreprises longoviciennes dont les fondateurs sont tous des notables locaux sans connaissances concernant les métiers de la céramique. Si Charles Régnier est souvent cité comme chef d'entreprise, copropriétaire jusqu'en 1805 puis propriétaire jusqu'en 1815, il n'est jamais fait mention du ou des praticiens qui nécessairement participèrent à l'importation des techniques de fabrication de la terre de pipe. Dès la première année d'existence et en l'absence de l'identification d'une période de mise au point, une réelle perfection dans le travail indique que des professionnels aguerris sont présents et maîtrisent toutes les faces du métier. Ce sont ces savoir-faire qui nous intéressent au plus haut point, l'un deux permettra sans doute d'attribuer tel détail technique ou artistique et lèvera le mystère de la fondation des manufactures de Longwy. Certes des points communs apparaissent entre Longwy et d'autres établissements, comme le décor « myosotis » produit aussi à Lunéville et Saint-Clément sur assiette octogonale, sur forme ronde à Niderviller ou Vaudrevange. Comme dans la plupart des établissements de terre blanche, le marquage des pièces est toujours réalisé en creux, au poinçon, additionné d'un numéro correspondant à l'ouvrier mouleur.

Un document nous permet de préciser l'importance de l'établissement à la fin du Premier Empire, il s'agit d'une affiche du notaire Chonet-Bollemont chargé d'en assurer la vente en 1815. La description des lieux montre que l'usine, terme utilisé par le notaire, est « *située dans une position très avantageuse sur la grande route de Longwy à Metz et sur la rivière* ». Ces détails particulièrement décisifs nous renseignent sur le choix stratégique qui a été fait lors de la création, ce qui laisse supposer qu'il est le fait d'hommes avisés en matière industrielle.

La route est alors le seul moyen de transport, tant pour l'approvisionnement en matières premières (bois et terres) que pour la vente des produits finis ; la position, à l'écart de la ville basse, est également un atout précieux car les fumées des fours ne seront pas un sujet de conflit avec les habitants.

La rivière représente à elle-seule un atout considérable, de nombreuses « usines à eau » étaient déjà installées dans la vallée depuis plusieurs siècles. Les faïenciers connaissent l'importance de la force hydraulique dispensée par les tournants des moulins pour l'entraînement des meules et des pilons, ce qui forme la base du pétrissage des pâtes, du broyage des cailloux de silex et des frittes vitreuses. En 1815, le moulin est décrit comme « *tout neuf* », il contient « *neuf grandes tinnes pour moudre le cailloutage, les émaux et les couvertes* ». Un autre usage important de l'eau vive

La faïencerie de Longwy, d'après une carte postale.

consiste dans l'alimentation des bassins de décantation et de lévigation des argiles, elle est donc indispensable à l'élaboration des pâtes de qualité. La première notion de « faïence fine » vient d'ailleurs de ce traitement : les terres sont affinées par broyage alors que la faïence commune ne bénéficie que d'une préparation sommaire, la granulométrie des dégraissants est un élément prépondérant de la préparation des constituants. La structure grossière de certaines marnes argileuses naturelles, riches en sable, est favorable à la fabrication des terres à feu fonctionnelles mais les terres blanches, avec leur vocation à s'identifier à la porcelaine, exigent un grand savoir-faire et de longues opérations pour obtenir une pâte homogène, fermée, apte aux moulages et tournages complexes. Ce qui va être démontré à Longwy comme dans toutes les manufactures de terre de pipe. Des carrières locales sont exploitées, mais elles ne semblent pas être la propriété en propre de la fabrique. Cet approvisionnement concerne exclusivement les terres communes abondantes dans les villages autour de Longwy. Leur usage était réservé pour la fabrication de la poterie commune, notamment dans la fabrique de Senelle alors que l'usine des Carmes vise une production plus technique à base de terres à pipe importées essentiellement du Palatinat. La connaissance de ces terres, que l'on sait aujourd'hui être de plusieurs compositions et de plasticité différentes (certaines sont réfractaires, d'autres grésantes) était certainement l'un des secrets apportés par les praticiens recrutés en 1798.

Au moment de la création de la faïencerie, l'ensemble immobilier, un ancien couvent de Carmes, a bénéficié d'éléments positifs qui ont emporté la décision des manufacturiers en quête de locaux. Proposé plusieurs fois et sans succès à la vente en tant que Bien national, affecté en 1791 au logement pour le régiment des Hussards de Lauzun, il a été par la suite acquis pour un faible prix par un marchand de biens. Cédé en dernier lieu aux fondateurs de la manufacture, ceux-ci ont vraisemblablement apprécié la fonctionnalité de bâtiments facilement adaptables à l'industrie faïencière. Celle-ci recherchait alors des grandes surfaces de stockage abritées pour faire sécher le bois ; ce détail montre toute l'acuité des problèmes pratiques. Il est impossible de cuire

avec du bois vert, le feu est indocile et l'atmosphère chargée d'humidité provoque des incidents, notamment du grippage dans les glaçures, défaut provoqué par les fumées. Une bûcherie « *pouvant contenir plus de mille cordes de bois* », un séchoir ainsi que des « *hangards spacieux* » bordant une grande cour forment cette infrastructure adaptée à la préparation du combustible, le charbon minéral n'est pas encore en usage commun en France. Trois fours « *en bon état* » sont en service à la fin du Premier Empire et fonctionnent tous les 8, 10 ou 15 jours selon les saisons (1812), « *on y brûle que des fascines et du bois ordinaire, surtout du bois blanc* ».

DES ASSOCIÉS POUR LE CAPITAL ET DES SPÉCIALISTES POUR LA PRODUCTION

Pour comprendre ce que représente une faïencerie moderne dans les premières années du 19e siècle, il est nécessaire d'évoquer la partie financière, l'investissement est considérable : les moulins coûtent chers et exigent beaucoup d'entretien, les fours sont encore plus chers et sont souvent reconstruits. Face à ces considérations et au regard de la situation sociale de Longwy, petite ville-forteresse sans bourgeoisie d'affaires, il devient évident que le fondateur a été dans la nécessité de rechercher des associés pour assurer le capital de départ. En 1801, un rapport adressé à la sous-préfecture précise : (cet établissement) « *est dirigé par quatre citoyens qui y consacrent tout leur temps et leurs soins, mais aucun n'étant fayencier, il a fallut beaucoup d'essais. La terre de pipe donne de l'espérance… mais la rareté du numéraire, l'éloignement des matières premières, la proximité des fabriques anciennement accréditées, font craindre que le zèle des quatre associés ne soit récompensé de longtemps* ». Par ailleurs, le personnel embauché, des spécialistes pour la plupart tels les modeleurs, les mouleurs, les tourneurs, les cuiseurs, représentaient de lourdes charges. Il a été nécessaire pour les propriétaires de bien évaluer leurs dépenses et leurs perspectives de ventes. La première faillite et la séparation des fondateurs, après sept années d'activité, est peut-être la conséquence d'un manque de trésorerie, mais elle est aussi liée à la concurrence des fabriques Boch de Septfontaines et Utzschneider de Sarreguemines.

UNE PRODUCTION MODERNE ET DES ESSAIS ATYPIQUES

L'étude de la typologie des formes montre une volonté de rationalisation industrielle, peu de modèles sont connus mais tous s'inscrivent dans « l'air du temps » ce qui en conditionne le succès. La platerie (toujours sans talon) est la référence la plus évidente, en termes de variété : le simple contour uniment rond est le plus fréquent, suivi par le profil hexagonal à filet orné d'une fine moulure, d'une grecque ou de perles ; la « côte torse » est beaucoup plus rare, vraisemblablement en raison de son allure plus 18e siècle.

La soupière dite « de la Légion d'Honneur », l'œuvre majeure de la production du Premier Empire, est totalement atypique de cette première période. Conçue vers 1810, démunie de décor peint mais soulignée par une symbolique plastique brillamment interprétée (particulièrement le beau modelage des aigles), elle présente une pâte de type primitif (terre de pipe calcarifère) et une glaçure fragile d'une qualité bien inférieure à certaines productions antérieures. Cela peut s'expliquer par la recherche d'une pâte adaptée à la complexité de la forme (plusieurs moules dont les tirages par estampage sont assemblés par collage à la barbotine) ou par la recherche d'une tonalité évoquant le « creamware » anglais. En revanche, le magnifique « Christ des Carmes » qui semble dater de la même époque, est réalisé dans une pâte de bien meilleure qualité, plus blanche et bien servie par une glaçure plomboalcaline.

La typologie du décor montre une production moderne et toujours d'une très belle qualité picturale, relativement diversifiée : les modèles les plus répandus sont les vignettes dites « au chrysanthème », « au barbau », « à la brindille », « au myosotis », « au grain d'orge », « à la guirlande ». Il convient de souligner le décor au bleu de cobalt « à l'arbrisseau » qui se décline dans une exceptionnelle variante du « ronda » polychrome. Ce motif habituellement peint à la main est interprété par une double intervention : les couleurs sont posées au pinceau mais le « dessin » (le trait évoquant le « châtiron ») est imprimé en noir dans une technique très particulière (une succession de petits points), ce qui représente le plus ancien témoignage de l'impression par transfert en Lorraine. Les quelques pièces référencées semblent dater de la période Régnier (1798-1815) si l'on se réfère à la marque « au poinçon ». En revanche, aucun service de table complet de cette époque n'est connu, même si quelques soupières, saucières ou bouillons laissent supposer leur existence.

VISION TECHNOLOGIQUE ET EXPRESSION CRÉATIVE

En conclusion, la première période de Longwy (1798-1815) se distingue par une production d'avant-garde ouverte sur une vision technologique de la céramique et concrétisée par une évolution qualitative menée tant sur les pâtes que sur les glaçures. Cette souche solide permettra aux successeurs de Charles Régnier, Jean-Antoine de Nothomb puis la famille d'Huart, de bénéficier d'acquis dont l'héritage perdure aujourd'hui dans les manufactures Kotska et Saint-Jean l'Aigle, toutes deux labellisées Entreprise du Patrimoine Vivant, certes grâce à la conservation historique de savoir-faire prestigieux, mais également grâce à leurs efforts pour que Longwy demeure un grand centre de création artistique.

QUELQUES MANUFACTURES DU NORD DE LA FRANCE

DOMINIQUE MARCOUX,
ANTIQUAIRE SPÉCIALISÉ EN CÉRAMIQUE EUROPÉENNE DES 18E ET DÉBUT 19E SIÈCLES

Il nous semblait intéressant de parler de ces quelques centres frontaliers du Nord de la France, tant la ressemblance est évidente avec les productions andennaises dans les débuts de fabrication.
Rappel du contexte politique et économique : la France, comme nos contrées, subit l'invasion des produits venant des Pays-Bas mais surtout de l'Angleterre.
Produits de très bonne qualité mais surtout moins chers. Avec la Révolution de 1789, des droits de douanes de plus en plus élevés sont fixés sur les importations. Napoléon décrète le blocus continental avec un contrôle renforcé sur la Manche et les côtes de la mer du Nord, arrêtant l'invasion de ces produits.
C'est dans ce contexte plus favorable que de nombreuses petites manufactures vont se créer.

Fig. 1
Assiette au décor à la rose, manufacture de Ferrière-la-Petite, marque en creux *FERRIERE-LA-PETITE*, 1805-1829, D 22,5 cm, coll. privée.

FERRIÈRE-LA-PETITE

Ferrière se trouve dans le canton de Maubeuge, département du Nord, arrondissement d'Avesnes. Si Ferrière est aussi un centre potier attesté dès 1665, notre aventure commence plus tard.
En l'An VI –1798, la manufacture naît de l'association de Charles de Bousies époux d'Amélie d'Yves de Bavay, Chevalier, Vicomte de Rouveroy, membre des Etats Nobles du Hainaut avec Louis Joseph Delannoy, propriétaire du château des Vengiles à Damousies[1]. L'association ne dura pas, un jugement de licitation rendu par le tribunal civil d'Avesnes le 19 octobre 1806 fait de Louis Joseph Delannoy le seul propriétaire[2]. Il dirige la manufacture jusqu'à sa mort en 1829. Différentes directions vont ensuite se succéder : Delannoy Frères de 1829 à 1835, Frédéric Louis Delannoy de 1835 à 1838 et Armand Gossuin de 1838 à 1863. Celui-ci meurt en 1863 et la succession traîne. Les biens sont vendus en 1865. De 1865 à 1871, direction Isidore Philibert Delmer qui rachète la manufacture laissée à rien. Fermée en 1871, elle devient une brasserie, puis des logements. La tradition perdure par son musée et son atelier de poteries artisanales toujours en activité.

La production

La manufacture produit de la faïence commune et de la faïence fine avec parfois des décors identiques sur les deux types de faïence. Sa production consiste en produits classiques : assiettes, terrines, tasses, sous-tasses, bénitiers, etc.. Sous les différentes directions, les produits gardent des caractéristiques fort identiques à celles du début. Des pièces signées, exceptionnelles, sortent à l'occasion d'événements familiaux. Sous la direction de Frédéric Louis Delannoy, la couleur de la faïence devient particulièrement blanche[3].

La matière

Les terres sont extraites de Ferrière et ses marnes de Bavay, ses cailloux des environs de Mons, son sable de Grand Rieux (voisinage), l'étain d'Angleterre, son safre de Saxe, le minium de Hollande, le plomb de Suisse, la soude de Cherbourg, le sel de Lille et Saint-Omer, le bleu de Saxe et de Hollande, le manganèse et l'antimoine via Lille d'Allemagne, le verre blanc de la région[4].

Le personnel

En l'An XX, elle possède cinquante ouvriers. De 1838 à 1863, Armand Gossuin emploie une trentaine d'ouvriers. Nous trouvons Casimir Loiseau comme directeur dans les années 1835[5]

La production quantitative

Sa production est importante, l'usine est décrite comme vaste et possède deux moulins à eau pour broyer. Les objets sont vendus dans les départements du Nord, Jemappes, de l'Aisne, du Pas-de-Calais, un quart dans ceux des Forêts et de la Meuse ainsi que de l'Ourthe, le reste part pour l'Allemagne, à Cologne.

Les formes et les décors

Les formes restent simples, empruntées au registre andennais, nimysien ou encore anglais. Les assiettes sont à côtes torses, à bord lisse ou à bord cannelé. Les décors de grand feu représentent fleurs, oiseaux, paysages… (Fig. 1). Sa terrine en forme

1 DESCAMPS, *La faïencerie de Ferrière-la-Petite*, p. 3.
2 *Idem*, p.4.
3 DURONSOY, 1982.
4 DIEUDONNÉ, Statistique du département du Nord, An XII, tome 11, p.95.
5 DURONSOY, 1982, p.70.

de poule sur présentoir est célèbre, tout comme le plat au jeu de cartes, interprétation du décor bien connu lillois.

Les marques

FERRIERE-LA-PETITE en creux ou dans une forme elliptique.
A la vignette imprimée circulaire ou elliptique.

Fig. 2
Assiette au décor à l'oiseau, manufacture de Bavay, marque en creux *Bavay*, vers 1832-1846, D 22 cm, coll. privée.

Fig. 3
Assiette à dessert au décor à la brindille, manufacture d'Onnaing, marque en creux *Onnaing* en grands caractères, 1821-1827, D 18 cm, coll. privée.

LOUVIGNIES - LEZ - BAVAY (BAVAY)

Louvignies-lez-Bavay se trouve dans le canton de Bavay, département du Nord, arrondissement d'Avesnes. Elle fusionne avec Bavay en 1946.

Une production éphémère

Au début du 19e siècle, il y avait deux petites manufactures en activité, Deltour Frères et Lebrun Jourdan[6]. En 1831, on y signale une belle poterie mais pas de faïencerie[7]. La manufacture Lebrun Jourdan naît probablement en 1832 et sera vite revendue car c'est un M. Fossier qui présente ses produits à l'exposition de Valenciennes en 1833. Au début, Casimir Loiseau y travaille avant d'aller à Ferrière dans les années 1835[8]. En 1837, elle est signalée comme manufacture de faïence fine[9]. En 1840, nous trouvons à sa direction les frères Edmond et Edouard Degrelle. En 1844, la manufacture est mise en vente[10] et elle est signalée pour la dernière fois en 1846[11]. Revendue, la faïencerie fait place à une fabrique de pâte à pomme[12]. En 1851, on y signale toujours une poterie[13]. La production de faïence fine a définitivement disparu.
Cette manufacture n'a jamais été réellement étudiée, d'une vie très courte, au maximum une quinzaine d'années. Nous connaissons quelques pièces grâce à leur marque *Bavay* en creux (Fig. 2). Les pièces sont très proches de Ferrière, voire identiques, parfois avec un décor particulier comme la place du village.

ONNAING

Onnaing se trouve dans le canton de Valenciennes Est, département du Nord, arrondissement de Valenciennes.

Le 2 février 1821, avec une direction proche de celle de Nimy[14], nous trouvons à la tête de la manufacture Louis Ferdinand de Bousies, Charles de Bousies, Vicomte de Rouveroy et fondateur de la manufacture de Ferrière, le Chevalier Adolphe de Bousies et le Baron Frédéric de Sécus. Le 18 août 1827, elle est vendue et rachetée par Alexandre Giraud qui la dirige avec son frère Charles. Le 27 avril 1858, la manufacture est rachetée par les frères Mouzin et leurs associés dont Théophile Lecat. Le 14 mars 1894, la société Mouzin Frères et Cie est transformée en société de la faïencerie d'Onnaing. Arrêtée à la guerre, elle redémarre le 17 mai 1921 pour cesser le 8 février 1938 et être en liquidation jusque fin 1947[15].

6 Collection ABC, France, tome 1/AB, p.210.
7 BARBICHON, 1831.
8 DURONSOY, 1982, p.70.
9 DEMEUNYNCK et DEVAUX, 1837.
10 MAIRE, 2000, p.441.
11 BRIAND-DE-VERZÉ et WARIN-THIERRY, 1846.
12 *Le Bavaisis de 1880 à nos jours*, initiation à l'archéologie industrielle, Musée Archéologique de Bavais.
13 GUIBERT, 1851.
14 MARCOUX, 2006,.p.106
15 CAMPION, 2000, p.4-5.

La production

Elle produit de la faïence fine. Comme les autres, elle fabrique assiettes, terrines, etc. (Fig. 3 et 4). Si dès le début l'influence première est Nimy, Andenne, Tournai et Ferrière, les formes et les décors évoluent avec le temps se tournant vers une production de faïences artistiques et de majoliques. Avec les frères Mouzin, le décor imprimé aura la part belle.

Les matières

Au début, l'argile était extraite à Sebourg, puis à Bavay ou Englefontaine, ou provenait d'Allemagne. Les silices viennent de Belgique et de Decize dans la Nièvre. Les argiles par la suite viennent de Provins, Villenauxe, Longueville, mais aussi d'Angleterre, d'Allemagne et de Belgique. Les roches viennent d'Angleterre, les feldspaths de Saint-Chély, la pegmatite de la Creuse[16].

La production quantitative

Au plus fort, 450 à 500 personnes seront occupées. Sur certaine photos des années 1900, on peut compter plus de quinze fours-bouteilles alors qu'en 1868, en Belgique, pour neuf manufactures de porcelaine, on compte dix-huit fours[17].

La manufacture, à la pointe, évoluera avec son époque modernisant et innovant. Pendant la période Giraud, la famille Scouflaire réalisera des décors assez intéressants avec oiseaux et personnages[18]. Elle crée une production artistique en plus de sa vaisselle classique et y ajoute encore une fabrication de majolique tels que ses pots à tête de personnages célèbres, fort appréciés.

Les marques

Onnaing en creux ou marque à la vignette circulaire.
Marque en creux ou à la vignette *made in France*.

Fig. 4
Terrine dite de mariage célébrant l'union à Nimy de Félicitée Victoire Merlin et de Louis Michel Frapart, manufacture d'Onnaing, marque en creux *Onnaing* sur le présentoir, datée de 1822, L 34 cm – H 28 cm, présentoir D 28 cm, coll. privée.

16 *Idem*, p.5.

17 Exposition universelle de Paris en 1867, Documents et Rapports, tome 2, Bruxelles, imprimerie et lithographie E. Guyot, 1868.
18 MARCOUX, 2006, p.106-113.

FABRIQUE DE JOSEPH-FRANÇOIS BOUSSEMART À LILLE*

Lille est une commune du Nord de la France, préfecture du département du Nord et chef-lieu de la région Nord-Pas-de-Calais.
Il y a des pièces marquées que peu de personnes osent attribuer. Prenons ce risque. Depuis de très nombreuses années[19], des pièces en faïence fine d'influences luxembourgeoises, tournaisiennes, arrageoises apparaissent dans la région lilloise que ce soit en collections privées ou sur des marchés.

La première manufacture lilloise est fondée en 1669 par Jacques Febvrier, marchand de faïence venu de Tournai et Jean Bossut, peintre gantois. Après discorde, Jacques Febvrier dirige seul la manufacture et meurt en 1729. Sa veuve et son gendre Joseph-François Boussemart reprennent les rênes. Les ambitions de ce dernier, ses investissements irréfléchis et ses dépenses excessives liées à son goût du luxe font péricliter la manufacture.

Il se retire chez son fils à Arras où il meurt en 1773. Sa veuve et ses filles maintiennent la fabrique en activité. Anne-Albertine épouse Philippe-Auguste Petit avec qui elle continue la production jusqu'en 1802, date de la mort de Philippe-Auguste.

Nous retrouvons son fils à Liège associé à Lefébure[20]. Dans un écrit de janvier 1771, il se présente comme le fils de M. Boussemart, Maître de la fabrique de Lille qu'il régit depuis dix ans et qui va l'être par ses frères et sœurs. Déjà, son associé lui demande d'envoyer des pièces de Lille à Liège marquées du Perron liégeois[21]. De nombreux échanges et visites auront lieu de Liège à Lille. Lille qui ne peut ignorer la production de faïence fine grâce aux Anglais ayant traversé la Manche et travaillant dans la région. Le premier défournement de faïence fine à Liège a lieu le 21 décembre 1781[22]. Il est probable qu'à cette date, Lille soit en production de faïence fine. Jules Houdoy avait déjà attribué ces pièces en 1869 à la manufacture lilloise[23].

Fig. 5
Assiette au décor à la brindille, manufacture de Lille, petite marque en creux longitudinale avec l'inscription *Boussemart*, fin 18e – début 19e siècle, D 23,2 cm, coll. privée.

* Remerciements au Keramikmuseum Mettlach en la personne de Mme Ester Schneider.

19 HOUDOY, 1869, p.67.

20 GADEYNE, 1955, p.40.
21 Bibliothèque centrale Liège, fonds Capitaine, n°1744.
22 GADEYNE, 1955, p.57.
23 HOUDOY, 1869, p. 67-68.

Fig. 6
Beurrier sur plateau attenant, manufacture de Lille, marque en bleu sous couverte, vers 1781-1802, L 22,5 cm – l 18,5 cm – H 10,5 cm, coll. privée.

La production

Classique, elle produit terrines, assiettes etc…dont les formes vont s'inspirer des formes luxembourgeoises mais aussi de celles de Tournai et d'Arras. Pour les décors, l'inspiration est flagrante, ils sont empruntés aux registres d'Arras et de Tournai (tigelles, fleurettes à l'identique) (Fig. 5 et 6). Si nous ne savions pas qu'Arras n'a fait que quelques essais de faïence commune[24] et au début du 19e siècle de la poterie commune[25], que Tournai n'a fait que tardivement de la faïence fine, il aurait été facile d'attribuer les pièces à ces centres hormis la marque qui ne correspond pas. Il est intéressant de savoir que lors de fouilles de sauvetage réalisées en 1998 sur le site de l'ancienne manufacture Febvrier-Boussemart de Lille, des tessons d'assiettes à côtes torses ont été retrouvés. Si le contour extérieur des galbes est proche de celui de Liège, celui reliant les côtes intérieures est plus incurvé qu'à Liège mais semblable au galbe intérieur des assiettes en porcelaine de Tournai.

Les marques

Nous retrouvons en bleu sous couverte en différentes grandeurs la marque qui, comme le dit Houdoy[26], « *se compose bien clairement des trois lettres J.F.B. Joseph-François Boussemart* ». M. Lejeal attribuait cette marque à Jean-Baptiste Fauquez de Saint-Amand, mais il n'y a rien de comparable avec les qualités des pièces de cette origine (pâte, blancheur, couleur). Une étude plus approfondie nous apporterait beaucoup. Nous présentons une assiette avec une minuscule marque longitudinale, type que nous rencontrons sur les productions françaises (Onnaing), où nous pouvons lire *Boussemart*.

24 Porcelaine d'Arras, collection du Musée d'Arras, février 1992, p.25.
25 La céramique Française sous l'Empire, à travers l'enquête des préfets (1805-1810), notes et documents des musées de France, 1999, p.197 et 201.
26 HOUDOY, 1869, p.68.

LA FAÏENCERIE HUTOISE « L'HOMME ET LEDOUX » ET SES RAPPORTS AVEC ANDENNE

LUC ENGEN,
CONSERVATEUR DU MUSÉE COMMUNAL DE HUY

En dehors de quelques pièces de prestige signées, presque toutes conservées au musée communal de Huy, les rares documents connus portant une marque d'une manufacture hutoise relevaient pratiquement tous du décor à l'oiseau, exceptionnellement au coq, posé sur un tertre. Quatre des cinq assiettes figurant à l'exposition de 1978[1] le présentaient. Le musée communal de Huy en conserve deux, mais une seule porte la marque de la manufacture de Charles L'Homme et Philippe Ledoux (Fig. 1).

Un autre décor, connu à deux exemplaires, consiste en une fleur de tulipe rouge brique accostée de deux fleurs à cinq pétales de même couleur : celui présenté à l'exposition précitée (Fig. 2)[2] et une légère variante conservée au Grand Curtius. Celle-ci porte la marque avec le chiffre I, l'autre porte le chiffre 2.

Le musée communal de Huy a fait l'acquisition de deux assiettes de L'Homme et Ledoux. avec les chiffres I et 2 qui présentent des décors inédits jusqu'alors[3] : celui dit «à la rose stylisée» (Fig. 3 et 4) et celui «à la brindille» (Fig. 6 et 7). Il nous a été permis de repérer deux autres exemplaires du premier. Ils portent tous les deux la marque au chiffre 2.

A titre de comparaison, signalons deux assiettes produites à Andenne chez Arnold Bonhivers actif entre 1816 et 1832 (Fig. 5)[4] qui en sont fort proches. Ces témoins montrent combien il serait utile de réaliser des études comparatives des différents motifs d'Andenne et de Huy. Cela devrait permettre la mise en évidence de particularités graphiques valant signature, moins d'une manufacture que des peintres. Il faut, en effet, tenir compte des nombreux mouvements de personnel, et des peintres en particulier, entre des manufactures parfois éphémères.

Nous avons pu remarquer que les assiettes marquées Huy présentent des points communs qui ne se retrouvent pas dans la production Bonhivers : trois doubles feuilles sur l'aile, un seul pétale rouge au-dessus de la rose principale, quatre tigelles à la base du bouquet et un seul pétale rouge à gauche et à droite de la rose principale. La figure 5 montre quelques points propres aux pièces d'Andenne : trois bouquets et trois feuilles simples sur l'aile, plusieurs pétales rouges formant bouquet au-dessus de la rose principale, trois tigelles à la base du bouquet et deux pétales rouges à gauche et à droite de la rose principale.

Pour ce qui regarde l'assiette profonde à la brindille (Fig. 6 et 7), le dessin des fleurettes à quatre lobes de l'aile est du même type que celui qui figure trois fois sur l'aile d'une assiette au trèfle de la manufacture de Jean-Philippe Becquevort à Andenne[5] ; le décor central est, pour sa part, fort proche d'autres assiettes de cette manufacture[6] dont Tombu a dit que Charles L'Homme était issu. Les tigelles sont identiques avec leurs dix petites barrettes et les deux brindilles ne diffèrent que par d'infimes détails, le plus apparent étant l'absence de point central à la fleur principale. On y ajoutera parmi les autres comparaisons intéressantes une assiette (Fig. 8) issue de l'atelier d'Emmanuel Deville, successeur en 1832 d'Arnold Bonhivers ainsi qu'une assiette sans marque du Musée communal de Huy, dont l'attribution à la manufacture Nihoul peut être confirmée par un exemplaire identique marqué.

La découverte et l'étude de cette assiette nous permettent également de proposer l'attribution à l'atelier hutois d'une assiette reconstituée découverte à Huy. Cette assiette présente toutes les caractéristiques techniques et iconographiques de l'assiette décrite ci-dessus. Seul l'élément le plus central de la composition diffère légèrement dans la mesure où le peintre n'a pas ici raté son coup de pinceau et que ce motif est identique aux quatre fleurettes à quatre lobes de l'aile. Il en existe un troisième exemplaire dans une collection privée. Cette pièce est ornée d'un motif central présentant la même particularité que celle acquise par le Musée communal de Huy. Elle porte la marque avec le numéro I.

Les documents permettant d'éclairer l'histoire de la manufacture ne sont pas très nombreux. A l'angle de la rue Vankeerberghen et de la rue de la Résistance, a fonctionné, de 1806 à 1822, une faïencerie, qui était la propriété du baron de Kessel et passa ensuite à sa veuve Caroline Marie Antoinette Devoorst. Ce de Kessel est par ailleurs connu pour avoir été un temps mêlé, à Andenne, à certains avatars des manufactures Wouters[7]. Bien qu'ayant fonctionné durant près de 17 ans, on ne connaît toujours rien aujourd'hui de la production de cette faïencerie hutoise.

1 DENGIS et GENARD, 1978.
2 L'image est ici redressée par traitement informatique au départ de celle reproduite, malencontreusement de manière inversée, dans le catalogue de 1978.
3 ENGEN, 2008-2011, p. 135-150.
4 L'assiette est exposée au Musée communal de Huy et elle porte la grande marque A : B : ' a AD :, l'autre est conservée dans une collection privée.
5 DENGIS et GENARD, 1978, p. 143.
6 *Idem*, p. 144; une assiette conservée au Musée communal de Huy avec une marque en creux JPB4 dans un cœur et MARÏEN-DUGARDIN, 1975, fig. 235, p. 199.
7 Louis Joseph Willem de Kessel. Son activité est bien connue à Andenne à partir de 1784 associé successivement à Wouters puis à Van de Wardt, TROBEC, 1979, p. 59 et 120. Il est toujours en vie en octobre 1807 lorsqu'il teste en faveur de son épouse et il meurt peu après (communication de M. Léon J. Hauregard).

Fig.1
Assiette au décor à l'oiseau, manufacture Charles L'Homme et Philippe Ledoux à Huy, signée, 1823-1827, D 23,5 cm, Musée communal, Huy

Fig.2
Assiette au décor à la tulipe, manufacture Charles L'Homme et Philippe Ledoux à Huy, marque au chiffre 2, 1823-1827, D 23,2 cm, coll. privée.

Fig.3
Assiette au décor « à la rose stylisée », manufacture Charles L'Homme et Philippe Ledoux à Huy, marque au chiffre I, 1823-1827, D 24,4 cm,
Musée communal, Huy.

Fig.4
Détail de la marque.

Fig.5
Assiette au décor « à la rose stylisée », manufacture Arnold Bonhivers à Andenne, 1816-1832, D 24,6 cm,
Musée communal, Huy.

Fig.7
Détail de la marque.

Fig.6
Assiette au décor à la brindille, manufacture Charles L'Homme et Philippe Ledoux à Huy, marque au chiffre 2, 1823-1827.
D 24,3 cm.
Musée communal, Huy.

Fig.8
Assiette au décor à la brindille, manufacture Emmanuel Deville à Andenne, 1832-1860.
D 24,2 cm.
Musée communal, Huy.

Le 12 août 1823, Charles L'Homme, originaire d'Andenne et, selon Tombu[8], ancien tourneur de la manufacture de Jean-Philippe Becquevort[9] et Philippe Ledoux, originaire de Landenne-sur-Meuse, s'adressent à l'administration communale de Huy pour lui faire part de leur association en vue d'établir une manufacture de faïence sur le site. Ils s'attachent les services du peintre Martin Téhy que l'on retrouve associé à d'autres manufactures hutoises. Notre auteur signale également le passage à Huy du peintre Auguste Pire[10], de la manufacture Becquevort par lequel il explique la grande proximité de style entre ces deux centres.

Tombu nous informe *in fine* que L'Homme (il n'est plus question de Ledoux…) cessa sa production en 1827 à la suite d'une faillite. Il est alors repris par son ancien patron Becquevort avant de passer à une date non précisée par l'auteur[11], chez un autre faïencier andennais Antoine-Joseph Lapierre (1820 à 1844) où il trouvera accidentellement la mort en 1841.

Dans son mémoire de licence, resté malheureusement inédit, A. Trobec apporte quelques précisions sur la famille L'Homme[12]. Originaire d'Andenne, elle compte au moins deux frères : Charles qui est né vers 1783 et François, le cadet, né vers 1795[13]. Lors du recensement de 1816, le premier est réputé vernisseur et époux de M.-J. Poncin, le second faïencier et époux de J. Bachelet.

Mon ami Claude Hellas, par ailleurs auteur d'une érudite monographie sur Léon Tombu[14], a bien voulu se charger de vérifier et de compléter ces informations en dépouillant les registres paroissiaux d'Andenne. Ils montrent que nous avons affaire à une véritable dynastie de faïenciers. En effet, le père Joseph L'homme, né en 1737 et décédé avant 1812, a eu de sa seconde épouse Jeanne-Joseph ou Anne Joseph Hennin (alias Henain) (1752-1812), trois fils : Jean Joseph (né le 6 juillet 1780), Jean Charles (né le 10 mai 1783) et François (né le 21 novembre 1794) ce qui confirme et précise les informations d'A. Trobec. Jean Charles épouse successivement Marie Thérèse Jos. Ponsin (1783-1835) le 9 août 1803 et, devenu veuf de cette dernière, Marie Thérèse Schogel, le 1er octobre 1836. On ne leur connaît pas de descendance. Jean Charles décède le 12 avril 1841. Son frère cadet François épouse, le 29 octobre 1816 Joséphine Bachelet (1794-1880) dont il aura sept enfants : trois filles et quatre garçons parmi lesquels trois feront aussi carrière dans la céramique.

En contradiction apparente avec Tombu, elle affirme que Ch. L'Homme faisait partie de l'association «Rose Bonhivers et Cie» quand il a quitté Andenne pour Huy et qu'il aurait donc travaillé du 17 janvier 1822 au 17 février 1823 dans cette fabrique sise rue des Polonais.

Tombu a eu souvent recours à des témoignages oraux. Il n'est pas exclu qu'une confusion soit apparue dans ceux-ci entre le départ et le retour de L'Homme à Andenne. On ne peut davantage exclure un premier passage chez Becquevort, qui débute ses activités dès 1812, avant de rejoindre, en 1822 et pour fort peu de temps, la compagnie Rose Bonhivers.

En ce qui regarde Philippe Ledoux, il n'a, jusqu'à présent, pas été possible d'apporter de nouveaux éléments. Cependant, il n'est pas inintéressant de signaler que l'on retrouve, en 1807, un Ledoux en qualité de concierge de la seconde manufacture Wouters à l'époque où elle était dirigée par Verdussen et Lammens[15].

8 TOMBU, 1901. Pour Huy, voir plus particulièrement les p. 25 à 37. TOMBU, 1935, p. 467-488. Cet article, qui a fait l'objet d'un tiré-à-part en 1936, n'apporte rien au sujet de la manufacture étudiée.

9 Vernisseur et provenant de l'association «Rose Bonhivers et Cie» selon TROBEC, 1979, p. 73.

10 Auguste Pire est en effet présent à Andenne durant la première décennie du 19e siècle et cité comme peintre, TROBEC, 1979, p. 124, qui ne précise pas le nom de la manufacture. Il existe peut-être un lien de parenté avec Amand Jos. Pire qui a été directeur de fabrication chez Becquevort, *Idem*, p. 149 et 151.

11 Ce passage chez Becquevort sera de courte durée, ce dernier cessant toutes activités en 1829.

12 TROBEC, 1979, p. 73.

13 François L'Homme qui n'a pas eu, semble-t-il, de rapport avec Huy, était faïencier à Belgrade-lez-Andenne. Il a eu trois fils qui exercèrent la même profession, deux partirent pour Maastricht et le troisième à Tournai.

14 HELLAS, 2008.

15 TOMBU, 1935, p. 470.

Epilogue

CLAIRE DUMORTIER,
CONSERVATEUR HONORAIRE AUX MUSÉES ROYAUX D'ART ET D'HISTOIRE DE BRUXELLES
ET
PATRICK HABETS,
PROFESSEUR ÉMÉRITE DE L'UNIVERSITÉ CATHOLIQUE DE LOUVAIN

Une exposition sur les faïences fines accompagnée d'un catalogue révèle les relations entre les centres de production, tout comme les modifications de la société, l'évolution du goût et la dépendance à la mode de l'époque. En particulier, l'étude de la manufacture d'Andenne, ou plutôt des manufactures d'Andenne, situées à l'intersection des influences d'entreprises étrangères et concurrentes, est un bon exemple de l'évolution de la céramique à la fin du 18e siècle, puis au 19e siècle.

La création de la manufacture de Meissen en 1710 avait révolutionné l'art de la céramique en Europe. La découverte de la porcelaine dure, translucide et bien plus plastique que la faïence, a permis la création d'une production de prestige dont le service au cygne du comte de Brühl ou les animaux du Palais Japonais de Dresde ne sont que quelques témoins parmi les plus remarquables. Très vite, cette porcelaine sera adoptée par toute une série de manufactures. En France, les céramistes développèrent une porcelaine tendre, à base frittée, également translucide et très plastique. Ces diverses porcelaines étaient fort coûteuses, ce qui les réservait aux classes fortunées de la société. La petite bourgeoisie, que la révolution industrielle allait accroître, ne se satisfaisait plus de la faïence commune mais ne pouvait s'offrir le prix de la porcelaine. Ceci a motivé plusieurs manufactures d'imaginer des décors simples, généralement en camaïeu bleu, qui pouvaient être produits industriellement à moindre coût. Le décor à l'œillet, créé à Chantilly vers 1770, est l'un des premiers décors peints, produit de façon industrielle. Plus tôt, dans les années 1750, s'est développée à Worchester une technique d'impression sur porcelaine tendre qui elle aussi diminuait le prix de production. Une autre étape consistait à développer des pâtes moins coûteuses. Ce fut l'avènement des faïences fines. Ainsi, en 1720, dans le Staffordshire, John Astbury obtient un grès blanc en introduisant du silex broyé dans sa pâte. Un peu plus tard, vers 1743, la manufacture du Pont-aux-Choux mit au point une terre de pipe. Ces pâtes très plastiques, blanches après cuisson, étaient faciles à mettre en forme et s'accomodaient d'un décor simple en camaïeu bleu posé avant l'émail. Une pièce modelée ou estampée pouvait même ne pas être décorée mais simplement recouverte d'un émail plombifère. La manufacture des Boch, d'abord à Audun-le-Tiche, puis à Septfontaines-lez-Luxembourg, développa de façon magistrale une production de terre de pipe bon marché et pourtant de bonne qualité artistique. Son succès fut tel qu'elle engendra en Wallonie toute une série de manufactures, dont celles d'Andenne. Ces dernières se révélèrent être d'heureux suiveurs de Septfontaines.

À Andenne, les pâtes sont des faïences fines proches de celles des Boch, peut-être moins parfaites. Les formes et les décors sont également très largement inspirés de Luxembourg. Ainsi par exemple, on retrouve des assiettes dont l'aile est ornée de quatre groupes de côtes torses dessinant trois godrons. Ce motif, dit « rocaille », est une création d'Eberlein à Meissen qui fut repris dans bon nombre de manufactures allemandes. Il sera adopté à la manufacture de Tournai où il était le support naturel des décors « aux cinq bouquets » comme le Ronda. Septfontaines va simplifier le modèle tournaisien en estampant les godrons, ce qui en garde l'aspect général tout en simplifiant la mise en forme. C'est cette variante qu'Andenne va reprendre avec succès.

Certains décors aussi aboutissent à Andenne après un long chemin. Ainsi la brindille dite « de Chantilly » est adoptée par plusieurs manufactures dont Septfontaines qui très vraisemblablement va la transmettre à Andenne. Dans de nombreux cas, comme pour les guirlandes, on trouve à Andenne des variantes d'une autre production, parfois difficile à mettre en évidence, mais facile à inventer pour les décorateurs de l'époque. Le décor à la grosse rose rouge est aussi un bon exemple de reprise à Andenne d'un motif décoratif d'exécution rapide probablement né dans les manufactures de l'Est de la France avant d'émigrer vers les régions du Nord.

L'étude des manufactures andennaises montre également comment les techniques se propagent d'une manufacture à l'autre. La technique, essentiellement anglaise de l'impression par transfert, apparaît, peut-être la première fois dans les Pays-Bas méridionaux, chez Bernard Lammens au début du 19e siècle. Le service à dîner illustrant des vues de châteaux ou d'abbayes de la région mosane en décors imprimés noirs forme l'ensemble à la fois le plus remarquable par sa qualité et le plus innovant d'Andenne. Elles sont empruntées aux gravures de Remacle Leloup d'après les « Délices du Pays de Liège » de Pierre-Lambert de Saumery, qui témoigne bien du goût pour le patrimoine régional. La composition à décors imprimés noirs, centrée sur une représentation réaliste de bâtiments entourée d'une guirlande végétale, est un écho des faïences fines de Creil, imprimées par Stone, Coquerel et Legros d'Anizy à Paris, illustrant des vues de la ville.

Ce service démontre que les manufactures d'Andenne ne cherchent pas seulement à produire une céramique fort bon marché. Elles visent également une clientèle plus bourgeoise et cherchent à l'attirer par une production de pièces en faïence fine ornées des thèmes exploités par les porcelainiers. Les représentations d'animaux, dérivant peut-être de Fables de la Fontaine, peintes en bleu sur des assiettes s'inscrivent dans la vogue de ces scènes reproduites à la même époque, par exemple sur des porcelaines chez Louis Cretté à Bruxelles. De même, la mise au point de décors « à la barbotine » sur des services de forme Empire, en pâte vernissée de teinte saumon, est une production plus luxueuse qui révèle qu'Andenne suit une mode déjà bien établie dans d'autres manufactures.

Comme la pâte de faïence fine est très plastique, Andenne fut une terre d'élection pendant quelques années pour des sculpteurs et modeleurs de talent comme Jacques Richardot et sa famille. Dans la droite ligne de Paul-Louis Cyfflé, ils créèrent des petites et grandes sculptures dont le prix de vente était moindre que celui de la porcelaine.

Une lecture croisée des différents articles de ce catalogue, tout comme une visite comparative de l'exposition qu'il illustre, montre clairement que la production très diversifiée des manufactures andennaises est le résultat de tout un réseau d'influences réciproques, tant techniques qu'artistiques, empruntées d'une manufacture à l'autre. Cette interaction mutuelle est telle qu'en l'absence de marques, il est parfois impossible d'attribuer les pièces. La problématique de l'identification des terres noires dites de Namur en est un exemple frappant.

Les créations andennaises s'inscrivent dans un courant de l'époque qui voit se développer à Andenne comme ailleurs des céramiques agréables et bon marché. La production s'industrialise et dès lors en perd son caractère artistique. Restée une céramique locale, qui assimile les influences étrangères, elle prend sa place au confluent des manufactures des Pays-Bas méridionaux sans avoir pu atteindre un niveau d'excellence dans la création de formes et de décors originaux pour influencer les autres manufactures. Elle fut pourtant un point marquant du début du 19e siècle.

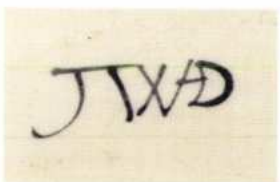
Catalogue raisonné

Répertoire des marques des faïenceries andennaises

LÉON J. HAUREGARD,
ANDRÉ LEROY,
RENÉE SLOOTMAEKERS

LA PREMIÈRE GRANDE MANUFACTURE DE FAÏENCE D'ANDENNE 1783 – 1836

Période 1A – Joseph Wouters et la Fabrique impériale et royale d'Andenne
[Wouters, de Kessel, van de Wardt, de Hondt, Boucquéau-Bosquet, Hennisch]
1783 - ca 1794

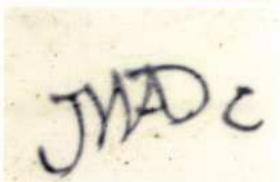

1A.01

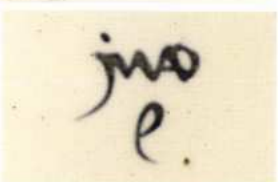
1A.02

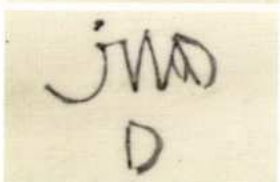
1A.03a

1A.03b

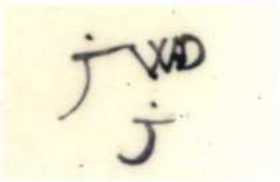
1A.04

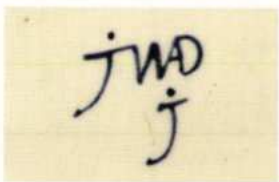

1A.05

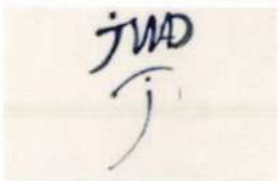

1A.06


1A.07

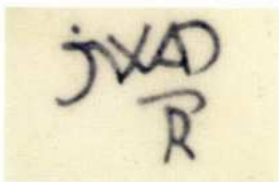
1A.08


1A.09a


1A.09b


1A.09c
Musées royaux d'Art et d'Histoire, Bruxelles, inv. 9.529.

1A.10a


1A.10b

Période 1B – van de Wardt & Cie
[de Kessel, van de Wardt, Boucquéau-Bosquet]
ca 1794 – 1804

1B.01
Musée de Groesbeeck-de-Croix, coll. des Amis de l'Hôtel de Groesbeeck-de-Croix, Namur, inv. AHC. 50

1B.02

1B.03

1B.04

1B.09

1B.10

Période 1C1 – Jean Jacques Ernest van de Wardt d'Onsel
1804 – 1815

1C1

Période 1C2 – Jean-Baptiste et Félix Boucquéau-Bosquet
1804 – 1810

1C2

Période 1D – Mathieu Servais
1815 - 1836

1D.01

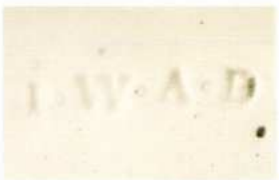
1D.02

1D.03

Période 1E – Jean Joseph Leroy
1826 - ca 1836
Aucune marque connue à ce jour

LA SECONDE GRANDE MANUFACTURE DE FAÏENCE D'ANDENNE 1800 – 1823

Période 2A – Joseph Wouters
1800 – 1805


2A.01

2A.02

2A.03

2A.04

Période 2B – Jean-Pierre Verdussen et Joseph Wouters
1805 – 1806

2B.01

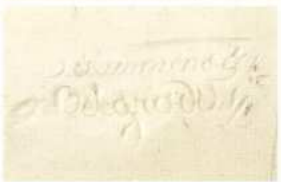
2B.02a

2B.02b

2B.03

Période 2C – Bernard Lammens & Cie
1807 - 1823

2C.01


2C.02

2C.03

2C.04

2C.05

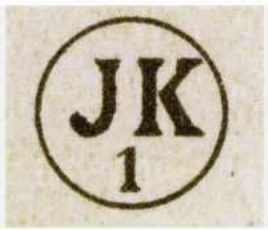
2C.06

2C.07

LES PETITES MANUFACTURES DE FAÏENCE D'ANDENNE

LA MANUFACTURE DE LA PLACE DU CHAPITRE
1803 - 1836

Période 3A - Jean-François Kreymans
1803 - 1806



3A.01

Période 3B - Créanciers Kreymans
1806 - 1812

3B.01

Période 3C - Jean-Philippe Becquevort
1812 - 1829

3C.01

3C.02

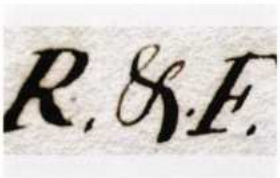
3C.03

Période 3D – Jacques Aimé Victor Becherel
1829-1836
Aucune marque connue à ce jour

LA FABRIQUE DU STAPLE

Henry et Emmanuel Richard, Fulgence Richard

1811 - 1857



4.01

4.02

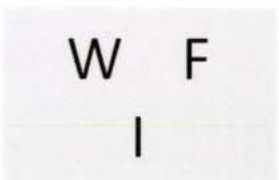
4.03

LA FABRIQUE DE LA PLACE DU PERRON

1813 - 1860

François et Louis Winand

1813 - 1816



5A.01

Arnold Bonhivers

1816 - 1832

5B.01

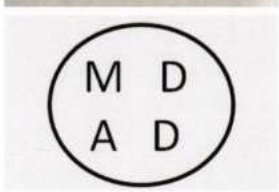
Emmanuel et Joséphine Deville, Marcellin Deville

1832 - 1860

5C.01a

5C.01b

5C.02



5C.03

LA FABRIQUE WINAND DE LA PLACE DU CHAPITRE

Louis Winand

1816 - 1818

6.01

LA FABRIQUE DE LA RUE DES POLONAIS

Lambert Crefcoeur, Amand Pire, Rose Bonhivers et Cie, Antoine Fossion, Isidore Ramelot

1816 - 1845

7.01

7.02

LA FABRIQUE LAPIERRE DE LA PLACE DU CHAPITRE

Joseph Lapierre

1827 - ca 1845

8.01

8.02

LA FABRIQUE DE HORSEILLES

Ferdinand Boulanger, Dieudonné Heneaux, Tiburce Courtoy

ca 1827 - après 1873

Aucune marque connue à ce jour

« DEVANT LA FABRIQUE » À BELGRADE

Jean Joseph Leroy, Marie Joseph Goffaux, Alexandre Leroy, Rosalie Leroy, Charles Massart, Marcellin Deville

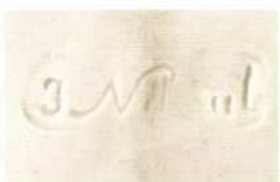
ca 1825 - ca 1870

Aucune marque connue à ce jour

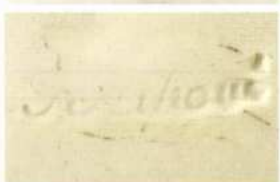
LA FABRIQUE « AUX PASSETTES »

Charles, François et Marie-Thérèse Smet, Joseph Nihoul

1829 - 1846



11.01a



11.01b

11.02

LA FABRIQUE D'ANDENELLE

Gaspard Dossogne

1836 - ca 1854

12.01a

12.01b

DES ATELIERS PEU DOCUMENTÉS

Victor Leseurs

13.01

Maximilien Polet

ca 1816

Aucune marque connue à ce jour

Répertoire des faïences fines andennaises marquées

appartenant à la Fédération Wallonie-Bruxelles et à la Ville d'Andenne, conservées au Musée de la céramique d'Andenne

LÉON J. HAUREGARD,
ANDRÉ LEROY,
RENÉE SLOOTMAEKERS

LA PREMIÈRE GRANDE MANUFACTURE DE FAÏENCE D'ANDENNE 1783 - 1836

Période 1A – Joseph Wouters et la Fabrique impériale et royale d'Andenne
[Wouters, de Kessel, van de Wardt, de Hondt, Boucquéau-Bosquet, Hennisch]
1783 - ca 1794

1. Assiette à dessert à bord chantourné, côtes torses sur l'aile et bandeau en relief à l'imitation de la vannerie en bordure
Décor à la brindille en camaïeu bleu
Marque 1A.03a
D 19,5 cm
Inv. MCA.12-APC.21421

2. Plat ovale à bord chantourné, côtes torses sur l'aile et filet en bordure
Décor à la brindille en camaïeu bleu
Marque 1A.01 suivie de l'inscription : *12 : J : vie : 1787*
L 37,3 cm – l 30,4 cm
Inv. MCA.7-APC.21416

3. Plat ovale à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor à la brindille en camaïeu bleu
Marque 1A.04
L 30,5 cm – l 23,5 cm / L 31 cm – l 23,8 cm / L 41 cm – 31,6 cm
Inv. MCA.8-APC.21417 / MCA.1619-APC.925 / MCA.5038

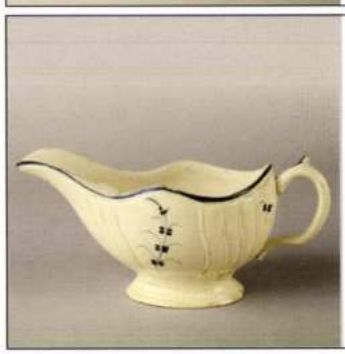
4. Plat ovale à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor à la brindille en camaïeu bleu
Marque 1A.09b
L 33 cm – l 25,9 cm
Inv. MCA.1-APC.21410

5. Plat ovale à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor à la brindille en camaïeu bleu
Marque 1A.06
L 22,7 cm – l 18,9 cm
Inv. MCA.5196

6. Terrine ovale à côtes torses, bandeau en relief à l'imitation de la vannerie au sommet du corps et à la base du couvercle, prise en forme de poire
Décor à la brindille en camaïeu bleu
Marque 1A.08
H 24 cm – L 32,5 cm – l 22,5 cm
Inv. MCA.1618-APC.924

7.Terrine ovale à côtes torses, bandeau en relief à l'imitation de la vannerie au sommet du corps et à la base du couvercle, prise en forme de poire, deux anses à l'imitation de la vannerie rehaussées en bleu
Décor à la brindille en camaïeu bleu ; au fond du récipient, une tigelle
Marque 1A.09b
H 17 cm – L 23,5 cm – l 16,5 cm
Inv. MCA.4-APC.21413

8. Terrine ovale à côtes torses, base du couvercle souligné d'un filet bleu, prise en forme de poire
Décor à la brindille en camaïeu bleu
Marque 1A.10a
H 19,3 cm – L 26 cm – l 18,2 cm
Inv. MCA.6-APC.21415



9. Saucière à bord chantourné et côtes torses
Décor à la brindille en camaïeu bleu
Marque 1A.08
H 8,8 cm – L 19,4 cm – l 9,5 cm
Inv. MCA.9-APC.21418

10. Boîte à thé ovale à côtes torses
Décor à la brindille en camaïeu bleu
Marque 1A.05
H 11 cm – L 8,3 cm – l 6,4 cm
Inv. MCA.10-APC.21419

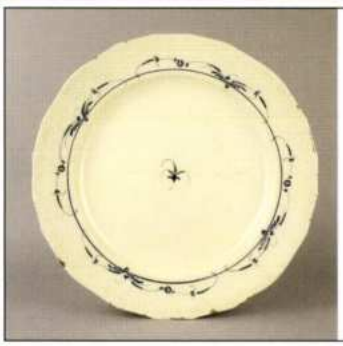
11. Assiette plate à bord mouluré et aile garnie de quatre groupes de cinq lobes en relief
Décor au trèfle en camaïeu bleu ; sur l'aile, quatre brindilles
Marque 1A.02
D 25,2 cm
Inv. MCA.2-APC.21411

12. Rafraîchissoir à bord lobé, godrons à la base du corps et pampres de vigne en relief sur toute la hauteur
Décor au trèfle en camaïeu bleu
Marque 1A.04
H 16,3 cm – L 24 cm – l 20 cm
Inv. MCA.5026

13. Plat rond à bord chantourné, bandeau en relief à l'imitation de l'écaille en bordure de l'aile
Décor en camaïeu bleu de touffes d'acanthe d'où s'échappent des tigelles
Marque 1A.03a
D 39,3 cm / 29 cm
Inv. MCA.5036 / MCA.13-APC.21422

14. Plat rond à bord chantourné, bandeau en relief à l'imitation de l'écaille en bordure de l'aile
Décor en camaïeu bleu de touffes d'acanthe d'où s'échappent des tigelles
Marque 1A.05
D 31 cm
Inv. MCA.11-APC.21420

15. Plat rond à bord chantourné, bandeau en relief à l'imitation de l'écaille en bordure de l'aile
Décor en camaïeu bleu de touffes de feuilles d'acanthe d'où s'échappent des tigelles
Marque 1A.08
D 39,2 cm
Inv. MCA.5035



16. Plat rond à bord chantourné, bandeau en relief à l'imitation de l'écaille en bordure de l'aile
Décor en camaïeu bleu de touffes de feuilles d'acanthe d'où s'échappent des tigelles
Marque 1A.09a
D 40 cm
Inv. MCA.3-APC.21412

17. Plat ovale à bord chantourné, bandeau en relief à l'imitation de l'écaille en bordure de l'aile
Décor en camaïeu bleu de touffes de feuilles d'acanthe d'où s'échappent des tigelles
Marque 1A.07
L 33,4 cm – l 26,6 cm
Inv. MCA.5037

18. Terrine ronde garnie d'un bandeau en relief à l'imitation de l'écaille au sommet du corps et à la base du couvercle, culot et sommet du couvercle godronnés, prise en forme de pomme de pin
Décor en camaïeu bleu de touffes de feuilles d'acanthe d'où s'échappent des tigelles
Marque 1A.10b
H 14 cm – D 15,9 cm
Inv. MCA.5185

19. Coupe ronde garnie en bordure d'un bandeau en relief à l'imitation de l'écaille, culot godronné, deux petites anses en forme de feuilles d'acanthe
Décor en camaïeu bleu de touffes de feuilles d'acanthe d'où s'échappent des tigelles
Marque 1A.10a
H 8,1 cm – D 26 cm
Inv. MCA.5-APC.21414

20. Beurrier ovale sur plateau attenant, bandeau en relief à l'imitation de l'écaille au sommet du corps, à la base du couvercle et en bordure du plateau, culot et sommet du couvercle godronnés, prise en forme de pomme de pin
Décor en camaïeu bleu de tigelles et fleurettes au point
Marque 1A.06
H 12,7 cm – L 23 cm – l 18 cm
Inv. MCA.4992

Période 1B – van de Wardt & Cie
[de Kessel, van de Wardt, Boucquéau-Bosquet]
ca 1794 – 1804

21. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor à la brindille en camaïeu bleu
Marque 1B.10 et nombre 19
D 23,7 cm
Inv. MCA.4466

22. Plat ovale
Décor à la rose en camaïeu bleu
Marque 1B.10 et chiffre 7
L 33,3 cm – l 26,4 cm
Inv. MCA.5039

23. Assiette plate à accolades moulurées
Bouquet à la rose en polychromie de petit feu
Marque 1B.10 et chiffre I
D 23,6 cm
Inv. MCA.5027

24. Assiette creuse
Décor polychrome à la corne d'abondance et au râteau
Marque 1B.10 et chiffre I
D 24,8 cm
Inv. MCA.5032

Période 1C1 – Jean Jacques Ernest van de Wardt d'Onsel
1804 – 1815

25. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor à la brindille en camaïeu bleu
Marque 1C1 et chiffre 3
D 23 cm
Inv. MCA.20-APC.21429

26. Assiette plate à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor à la brindille en camaïeu bleu
Marque 1C1 et chiffre 4
D 23 cm
Inv. MCA.23-APC.21432

27. Assiette plate à bord lobé
Décor au trèfle en camaïeu bleu
Marque 1C1 et chiffre 4
D 23,5 cm
Inv. MCA.22-APC.21431

28. Assiette creuse
En bordure de l'aile, une guirlande de filets entrelacés avec pendentifs ; au centre, en camaïeu bleu, scène représentant un centaure attaqué par un tigre.
Marque 1C1 et chiffre 8
D 25 cm
Inv. MCA.24-APC.21433

29. Assiette creuse
En bordure de l'aile, une guirlande de filets entrelacés avec pendentifs ; au centre, en camaïeu bleu, une scène représentant deux béliers affrontés
Marque 1C1 et chiffre 9
D 25 cm
Inv. MCA.27-APC.21436

30. Assiette creuse
A l'aile, large frise en damier ; au centre, dessin naïf en camaïeu bleu représentant un cerf et une biche
Marque 1C1 et chiffre 9
D 24,3 cm
Inv. MCA.26-APC.21435

31. Assiette creuse
Filet double en bordure de l'aile ; au centre, dessin naïf en camaïeu bleu montrant un grand chien en pleine course attrapant un lapin et à l'arrière-plan, un renard courant saisissant une caille à la gorge
Marque 1C1 et nombre 10
D 24 cm
Inv. MCA.28-APC.21437

32. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor de points bleus à l'estampille décrivant de petits arcs successifs en bordure de l'aile; rappel du motif au centre du bassin
Marque 1C1 et chiffre 8
D 23,1 cm
Inv. MCA.25-APC.21434

33. Assiette creuse
Sur l'aile, quatre variétés de fleurs en rouge brun associées à deux myosotis bleus; au centre, un bouquet polychrome à la rose, accompagnée de diverses fleurettes et de myosotis
Marque 1C1 et chiffre 3
D 23,9 cm
Inv. MCA.21-APC.21430

Période 1C2 – Jean-Baptiste et Félix Boucquéau-Bosquet
1804 – 1810

34. Assiette creuse à accolades
Décor polychrome à la rose
Marque 1C2 et chiffre 4
D 22,7 cm
Inv. MCA.5030

Période 1D – Mathieu Servais
1815-1836

35. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor à la brindille en camaïeu bleu
Marque 1D.02
D 23,5 cm
Inv. MCA.31-APC.21440

36. Assiette plate à bord multilobé
Décor au trèfle en camaïeu bleu
Marque 1D.02 et chiffre 2
D 24,3 cm
Inv. MCA.33-APC.21442

37. Assiette creuse à accolades
Sur l'aile, deux filets aux points bleus entrelacés ; au centre, fleurette bleue à l'estampille
Marque 1D.02
D 23,6 cm
Inv. MCA.5189

38. Assiette creuse
Décor polychrome à la rose
Marque 1D.02 et chiffre 6
D 24,4 cm
Inv. MCA.29-APC.21438

39. Assiette creuse
Décor polychrome à la rose
Marque 1D.02
D 24,7 cm
Inv. MCA.1558-APC.869

40. Assiette creuse
Décor polychrome à la rose
Marque 1D.02
D 24,9 cm
Inv. MCA.1559-APC.869

41. Assiette creuse
Décor polychrome à la rose
Marque 1D.03 et chiffre 2
D 23,5 cm
Inv. MCA.34-APC.21443

42. Assiette creuse
Décor polychrome à la rose
Marque 1D.03 et chiffre 7
D 24,4 cm
Inv. MCA.35-APC.21444

43. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor bouquet polychrome
Marque 1D.02 et chiffre 2
D 23,6 cm
Inv. MCA.5188

44. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor polychrome au coq sur terrasse
Marque 1D.02
D 23,5 cm
Inv. MCA.32-APC.21441

45. Assiette creuse
Au centre, personnage à habit polychrome dansant sur une terrasse
Marque 1D.02
D 24 cm
Inv. MCA.1537-APC.848 / Inv. MCA.30-APC.21439

46. Assiette creuse à accolades
Au centre, personnage à habit polychrome dansant sur une terrasse
Marque 1D.02
D 24,1 cm
Inv. MCA.1892

LA SECONDE GRANDE MANUFACTURE DE FAÏENCE D'ANDENNE 1800 – 1823

Période 2A – Joseph Wouters
1800 – 1805

47. Théière de forme ovale aplatie, à petit col droit en accolades
Sur chaque face, en camaïeu bleu, un vase garni de fleurs entre deux évocations simplifiées d'oiseau, enserrant d'un côté, deux tourterelles sur un carquois et un bouquet de fleurs des champs, de l'autre, des instruments de musique et un bouquet de roses
Marque 2A.01
H 13,2 cm – L 11,7 cm – l 6,8 cm
Inv. MCA.37-APC.21446

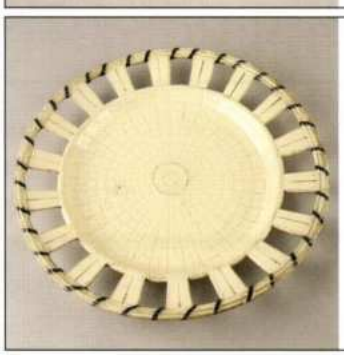
48. Plat rond, profond
Décor polychrome aux bleuets
Marque 2A.01 et chiffre 3
H 6,5 cm – D 33 cm
Inv. MCA.36-APC.21445

49. Beurrier ovale sur plateau attenant avec couvercle surmonté d'une vache couchée
Décor polychrome aux bleuets, guirlande bleue à l'épi au sommet du corps, en bordure du plateau et à la base du couvercle
Marque 2A.02
H 17 cm - L 22,7 cm – l 16 cm
Inv. MCA.40-APC.21449

50. Bonbonnière ronde avec couvercle orné de chutes de fleurs polychromes en relief
Semis de bleuets polychromes sur le corps
Marque 2A.03
H 16,7 cm - D 14,8 cm
Inv. MCA.39-APC.21448

51. Saucière à anse anguleuse
Décor floral polychrome de petit feu
Marque 2A.02 et chiffre I
H 11,3 cm - L 23,5 cm – l 10 cm
Inv. MCA.5033

52. Saucière à bord chantourné présentant deux sillons creusés sur toute la hauteur de chaque face
Bandeau à l'éponge polychrome en bordure, sur le pied et sur l'anse
Marque 2A.02 et chiffre I
H 10,5 cm - L 21,3 cm – l 9,7 cm
Inv. MCA.5184



53. Présentoir de corbeille rond, à l'imitation de la vannerie; aile ajourée à bord nervuré où s'enroule un ruban rehaussé en bleu.
Marque 2A.04
D 29,3 cm
Inv. MCA.38-APC.21447

Période 2B – Jean-Pierre Verdussen et Joseph Wouters
1805 – 1806

54. Assiette creuse
Décor polychrome aux myosotis
Marque 2B.02a et chiffre 7
D 23,2 cm
Inv. MCA.43-APC.21452

55. Assiette plate
Décor polychrome aux myosotis
Marque 2B.02a
D 23 cm
Inv. MCA.1572-APC.879

56. Assiette plate à accolades
Décor bleu d'une tige fleurie
Marque 2B.03 et chiffre 5
D 23,4 cm
Inv. MCA.45-APC.21454

57. Porte-huilier sur plateau losangé, les réceptacles circulaires sont composés d'arcatures entrecroisées soulignées de deux filets bleus
Marque 2B.03
H 8 cm – L 29 cm – l 17,5 cm
Inv. MCA.44-APC.21453

58. Soupière ronde à couvercle tronconique avec fretel en forme de grenade et deux anses ajourées à triple attache en forme de feuille d'acanthe
Le corps et le couvercle sont ornés, en camaïeu bleu, de six médaillons ovales accrochés par un anneau à un filet. Deux de ces médaillons portent entrelacées les lettres AH (Agnès Hubeau) et MB (Michel Bonhivers) surmontées d'une couronne, les autres enferment un caducée, un arc avec flèches et carquois, une ancre enguirlandée et deux colombes affrontées au pied d'un arbrisseau; une guirlande fleurie relie les médaillons
Lettre « *N* » cursive en creux sur la soupière, inscription « *Faite Par arnold Bonhivers ce p^r jeanvier 1806* » en bleu au revers du couvercle
H 25 cm – L 35 cm
Inv. MCA.46-APC.21455

Période 2C – Bernard Lammens & Cie
1807-1823

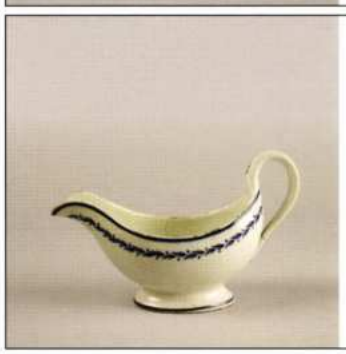
59. Assiette plate à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor à la brindille en camaïeu bleu
Marque 2C.01 et chiffre 2 / Marque 2C.01
D 23,2 cm / D 23,7 cm
Inv. MCA.70-APC.21479 / Inv. MCA.4718

60. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor à la brindille en camaïeu bleu

Marque 2C.02
D 23,5 cm
Inv. MCA.73-APC.21482

61. Assiette plate
Décor à l'entrelacs en camaïeu bleu
Marque 2C.05
D 24,5 cm
Inv. MCA.84-APC.21493

62. Saucière
Décor à l'épi en camaïeu bleu
Marque 2C.04 et une étoile
H 11,6 cm - L 19,3 cm - l 7,4 cm
Inv. MCA.68-APC.21477



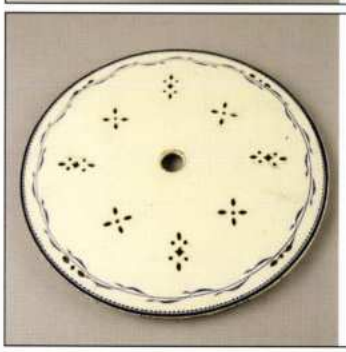
63. Saucière
Décor à l'épi en camaïeu bleu
Marque 2C.04
H 11,5 cm - L 18,8 cm - l 8 cm
Inv. MCA.1866

64. Plat rond
Décor à l'épi en camaïeu bleu
Marque 2C.03 avec nombre 15 et une étoile
D 42,7 cm
Inv. MCA.58-APC.21467

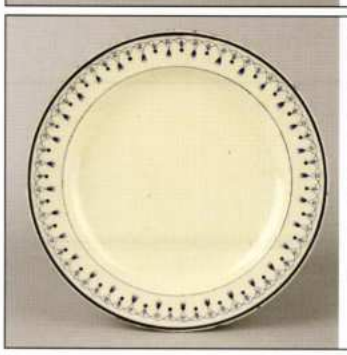
65. Plat ovale
Décor à l'épi en camaïeu bleu
Marque 2C.03 avec nombre 18 et une étoile
L 50,8 cm – l 37 cm
Inv. MCA.60-APC.21469

66. Plat d'égouttoir rond
Décor à la chenille
en camaïeu bleu
Marque 2C.05 et nombre II
H 4,8 cm – D 31,9 cm
Inv. MCA.123-APC.21531

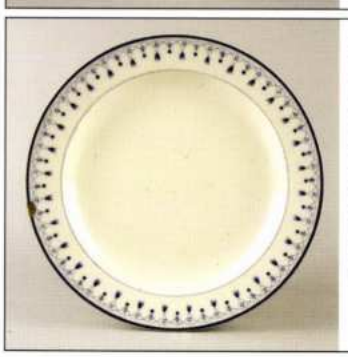
67. Plat d'égouttoir rond
Décor à la chenille
en camaïeu bleu
Marque 2C.05 et nombre 11
H 4,8 cm – D 31,9 cm
Inv. MCA.124-APC.21532



68. Égouttoir rond (à associer à cat. 67)
Décor à la chenille
en camaïeu bleu
Marque 2C.05 et nombre 13
D 28 cm
Inv. MCA.125-APC.21533



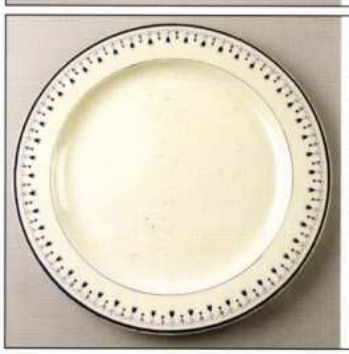
69. Assiette plate
Décor aux clochettes en
camaïeu bleu
Marque 2C.03 et une étoile /
Marque 2C.03 et une étoile /
Marque 2C.03 avec nombre 13
et une étoile
D 24,4 cm / D 24,2 cm / D 24,2
cm
Inv. MCA.52-APC.21461 / Inv.
MCA.51-APC.21460 / Inv.
MCA.4784



70. Assiette creuse
Décor aux clochettes en
camaïeu bleu
Marque 2C.03 et une étoile /
Marque 2C.03 et une étoile /
Marque 2C.03
D 24,2 cm / D 24 cm /
D 24,1 cm
Inv. MCA.53-APC.21462 /
Inv. MCA.1868 / Inv. MCA.50-
APC.21459

71. Assiette plate
Décor aux clochettes en
camaïeu bleu
Marque 2C.07 / Marque 2C.07
D 24,2 cm / D 24,1 cm
Inv. MCA.1586-APC.893 / Inv.
MCA.86-APC.21495

72. Assiette creuse
Décor aux clochettes en
camaïeu bleu
Marque 2C.07 et une étoile
D 24,7 cm
Inv. MCA.88-APC.21496



73. Plat rond
Décor aux clochettes en
camaïeu bleu
Marque 2C.03 avec nombre 13
et une étoile / Marque 2C.03
avec nombre 16 et une étoile
D 35,2 cm / D 46,6 cm
Inv. MCA.57-APC.21466 / Inv.
MCA.59-APC.468

74. Saucière ovale sur plateau
attenant
Décor aux clochettes en
camaïeu bleu
Marque 2C.03 et une étoile
H 16,8 cm – L 23,2 cm
Inv. MCA.56-APC.21465

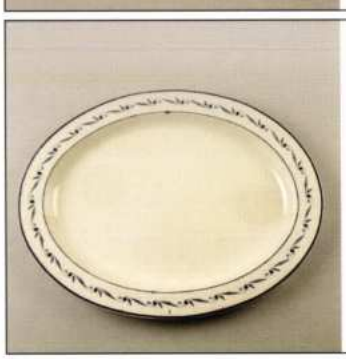
75. Saucière ovale sur plateau
attenant
Décor aux clochettes en
camaïeu bleu
Marque 2C.05
H 16,8 cm – L 23,2 cm
Inv. MCA.77-APC.21486

76. Soupière ronde, rosace de feuilles superposées en relief sur le couvercle, à la base de la prise en forme d'anneau, deux anses à l'imitation de branches
Décor aux clochettes en camaïeu bleu
Marque 2C.04
H 23,2 cm – D 26 cm
Inv. MCA.65-APC.21474

77. Assiette plate
Décor en camaïeu bleu d'une frise constituée de gros points reliés par des éléments végétaux
Marque 2C.03 / Marque 2C.03
D 24,5 cm / D 24,5 cm
Inv. MCA.1589-APC.896 / Inv. MCA.1590-APC.897

78. Assiette à dessert
Décor en camaïeu bleu d'une frise constituée de gros points reliés par des éléments végétaux
Marque 2C.05
D 20,1 cm
Inv. MCA.1587-APC.894

79. Assiette creuse
Décor en camaïeu bleu d'une frise constituée de gros points reliés par des éléments végétaux
Marque 2C.05
D 24 cm
Inv. MCA.1588-APC.895



80. Plat ovale
Décor en camaïeu bleu d'une frise constituée de gros points reliés par des éléments végétaux
Marque 2C.03
L 45,3 cm – l 35,4 cm
Inv. MCA.49-APC.21458

81. Plateau ovale
Décor en camaïeu bleu d'une frise constituée de gros points reliés par des éléments végétaux
Marque 2C.05
L 22,6 cm – l 16,5 cm
Inv. MCA.79-APC.21488

82. Plat rond
Décor de filets bleus en bordure et à la chute de l'aile
Marque 2C.03 et nombre 12
D 33,7 cm
Inv. MCA.61-APC.21470

83. Assiette creuse
Décor à la rose accompagnée d'une fleurette rouge
Marque 2C.03 avec lettres B et R[?]
D 24,2 cm
Inv. MCA.1545-APC.856

84. Assiette creuse
Décor à la rose accompagnée d'une fleurette rouge
Marque 2C.03
D 25,1 cm
Inv. MCA.1546-APC.857

85. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor polychrome à la rose rouge accompagnée de trois fleurettes bleues dont une à l'estampille
Marque 2C.05
D 24,3 cm
Inv. MCA.80-APC.21489

86. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor polychrome à la rose rouge accompagnée de trois fleurettes bleues dont une à l'estampille
Marque 2C.05
D 24 cm
Inv. MCA.1547-APC.858

87. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor polychrome à la rose rouge accompagnée de trois fleurettes bleues dont une à l'estampille
Marque 2C.05
D 24,6 cm
Inv. MCA.1548-APC.859

88. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor polychrome à la rose rouge accompagnée de trois fleurettes bleues dont une à l'estampille
Marque 2C.05 et chiffre 3
D 24,2 cm
Inv. MCA.1552-APC.863

89. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor polychrome à la rose rouge accompagnée d'une fleurette bleue à l'estampille
Marque 2C.06
D 24,4 cm
Inv. MCA.1549-APC.860

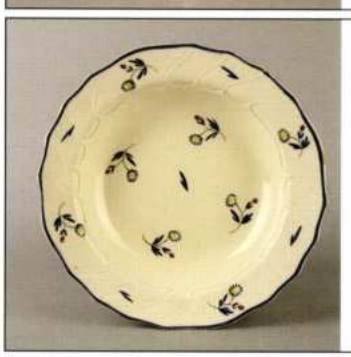
90. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor polychrome à la rose rouge accompagnée d'une fleurette bleue à l'estampille
Marque 2C.06
D 24,2 cm
Inv. MCA.1550-APC.861

91. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor polychrome à la rose rouge accompagnée d'une fleurette bleue à l'estampille
Marque 2C.06
D 24,1 cm
Inv. MCA.1551-APC.862

92. Assiette plate
Décor polychrome à la rose rouge, accompagnée d'une fleurette rouge et de deux fleurettes bleues à l'estampille
Marque 2C.07
D 24,2 cm
Inv. MCA.85-APC.21494

93. Assiette creuse
Décor à la rose bleue
Marque 2C.07 et lettre R
D 23,7 cm
Inv. MCA.97-APC.21505

94. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor au bouquet polychrome
Marque 2C.07 et chiffre 8
D 23,8 cm
Inv. MCA.5193



95. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Semis de fleurettes polychromes
Marque 2C.05 et chiffre 8
D 24 cm
Inv. MCA.82-APC.21491

96. Assiette plate
Semis de fleurettes bleues
Marque 2C.05
D 24,5 cm
Inv. MCA.81-APC.21490

97. Plateau à aile bombée
Décor gris-vert de feuilles disposées sur deux rangs
Marque 2C.05
D 24,6 cm
Inv. MCA.78-APC.21487

98. Assiette creuse
Décor polychrome au coq
Marque 2C.06
D 24,5 cm
Inv. MCA.1542-APC.853

99. Assiette plate du service commandé par la loge liégeoise *La Parfaite Intelligence*
Décor de symboles maçonniques en camaïeu bleu sur l'aile
Marque 2C.02
D 24,5 cm
Inv. MCA.1584-APC.891

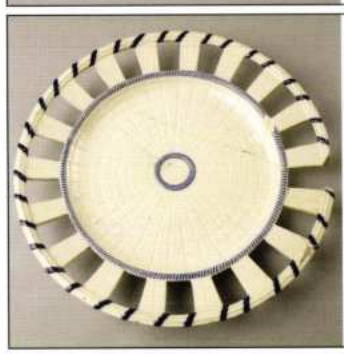
100. Assiette creuse du service commandé par la loge liégeoise *La Parfaite Intelligence*
Décor de symboles maçonniques en camaïeu bleu sur l'aile
Marque 2C.02
D 24,7 cm
Inv. MCA.1885

101. Plat rond du service commandé par la loge liégeoise *La Parfaite Intelligence*
Décor de symboles maçonniques en camaïeu bleu sur l'aile
Marque 2C.02 et nombre 11
D 30,9 cm
Inv. MCA.1881

102. Plat ovale du service commandé par la loge liégeoise *La Parfaite Intelligence*. Décor de symboles maçonniques en camaïeu bleu sur l'aile
Marque 2C.02 et nombre 14 / Marque 2C.02 et nombre 13 / Marque 2C.02 et nombre 15
L 37,7 cm – l 29,3 cm / L 35,2 cm – l 28 cm / L 39,7 cm – l 31 cm
Inv. MCA.1882 / Inv. MCA.1884 / Inv. MCA.74- APC.21483

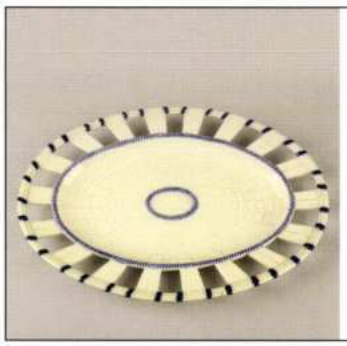
103. Saucière sur plateau ovale du service commandé par la loge liégeoise *La Parfaite Intelligence*
Décor de symboles maçonniques en camaïeu bleu
Marque 2C.02 et mention A2 sur les deux pièces
H 11,5 cm - L 19cm - l 8 cm ; plateau L 23 cm – l 16,8 cm
Inv. MCA.75-APC.21484

104. Soupière ovale du service commandé par la loge liégeoise *La Parfaite Intelligence*, grandes anses à attache supérieure double en forme de feuille d'acanthe, prise du couvercle en forme d'anneau. Décor de symboles maçonniques en camaïeu bleu
Marque 2C.02 et chiffre 6 au pinceau sur la soupière, chiffre 8 au pinceau sur le couvercle,
H 25,2 cm - L 30,5cm - l 19,5 cm
Inv. MCA.1883



105. Plat rond à l'imitation de la vannerie ; en bordure de l'aile ajourée s'enroule un ruban bleu ; au centre, une croix de Malte entourée d'un cordon bleu clair
Marque 2C.01
D 29,9 cm
Inv. MCA.71-APC.21480

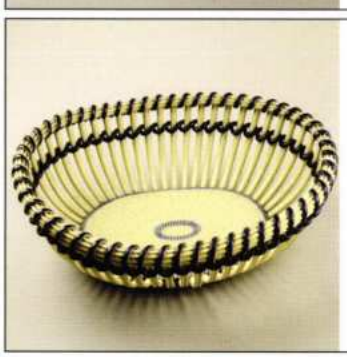
106. Plat rond à l'imitation de la vannerie ; en bordure de l'aile ajourée s'enroule un ruban bleu ; au centre, une croix de Malte entourée d'un cordon bleu clair
Marque 2C.03 / Marque 2C.03
D 26,3 cm / D 26,3 cm
Inv. MCA.54-APC.21463 / Inv. MCA.55-APC.21464



107. Plat ovale à l'imitation de la vannerie ; en bordure de l'aile ajourée s'enroule un ruban bleu ; au centre, une croix de Malte entourée d'un cordon bleu clair
Marque 2C.01
L 32,2 cm – l 23 cm
Inv. MCA.1621-APC.927

108. Corbeille ronde à l'imitation de la vannerie ; sur le rebord s'enroule une cordelette bleue tandis que deux autres s'entrelacent plus bas ; au centre, sur fond blanc, une croix de Malte entourée d'un cordon bleu clair
Marque 2C.01
H 7,5 cm - D 19,5 cm
Inv. MCA.2370

109. Corbeille ronde à l'imitation de la vannerie ; sur le rebord s'enroule un ruban bleu tandis que deux cordelettes de la même couleur s'entrelacent plus bas ; au centre, sur fond bleu, une croix de Malte entourée d'un cordon blanc
Marque 2C.01 et nombre XI
H 8,5 cm - D 25,2 cm
Inv. MCA.69-APC.21478



110. Corbeille ovale à l'imitation de la vannerie ; sur le rebord s'enroule une cordelette bleue tandis que deux autres s'entrelacent plus bas ; au centre, sur fond blanc, une croix de Malte entourée d'un cordon bleu clair
Marque 2C.01 et chiffre II
L 27 cm – l 20,5 cm
Inv. MCA.72-APC.21481

111. Corbeille en forme de barquette sur présentoir ovale non attenant, à l'imitation de la vannerie ; bandeau ajouré rehaussé en bleu au sommet de la corbeille et sur l'aile du présentoir
Marque 2C.05 sur le présentoir
H 9 cm - L 21,5 cm - l 14,5 cm ; présentoir L 26,2 cm – l 18 cm
Inv. MCA.76-APC.21485

112. Assiette plate
Décor à l'impression noire dit *Le Roi de Rome*, un enfant agenouillé joignant les mains, en médaillon dans un cadre carré ouvragé et garni d'une palmette sur chacun de ses côtés ; sur l'aile, un ruban s'enroule autour d'un filet fleuri
Marque 2C.07
D 22,2 cm
Inv. MCA.5028

113. Assiette plate
Décor à l'impression noire *Château d'Aigremont près de la Meuse*, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07 et R.2 / Marque 2C.07 et lettre R
D 24 cm / D 24,1 cm
Inv. MCA.4737 / Inv. MCA.1601-APC.907

114. Plat ovale
Décor à l'impression noire *Château de Beauraing en basse Famene*, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07 avec lettre R et nombre 14
L 38,6 cm – l 29,4cm
Inv. MCA.1895

115. Assiette plate
Décor à l'impression noire *Château de Farciennes sur la Sambre*, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 avec lettre R et chiffre I / Marque 2C.07 et 3.R
D 23 cm / D 23 cm
Inv. MCA.1603-APC.909 / Inv. MCA.1896

116. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Château de la grande Flémalle vu du côté de la Meuse, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 et R.2
D 23,7 cm
Inv. MCA.1897

117. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Château de Freyr au bord de la Meuse, frise de bouquets à trois roses sur l'aile bombée
Marque 2C.07
D 23 cm
Inv. MCA.1893

118. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Château D'hamsurhur entre Sambre et Meuse, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 avec lettre R et chiffre I
D 24 cm
Inv. MCA.4399

119. Assiette creuse
Décor à l'impression noire
Château D'hamsurhur entre Sambre et Meuse, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 et 3.R
D 23,8 cm
Inv. MCA.100-APC.21508

120. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Château de Hierges entre Sambre et Meuse, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 avec lettre R et chiffre I
D 24,2 cm
Inv. MCA.5190

121. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Château de Hun à la Meuse, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07 et lettre R
D 24 cm
Inv. MCA.4398

122. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Château de Hun à la Meuse, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 avec lettre R et chiffre I
D 24,1 cm
Inv. MCA.4933

123. Plat ovale
Décor à l'impression noire
Château de Hun à la Meuse, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 avec lettre R et nombre I2
L 33,3 cm – l 26,7 cm
Inv. MCA.4543

124. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Château de Quinquenpois à la Meuse, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 et 3.R
D 24 cm
Inv. MCA.99-APC.21507

125. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Château de la Neufville au bord de la Meuse, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07 et 3.R
D 24 cm
Inv. MCA.1607-APC.913

126. Plat ovale
Décor à l'impression noire *Château de la Neufville au bord de la Meuse*, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 avec lettre R et nombre 13
L 35,2 cm – l 27,4 cm
Inv. MCA.105-APC.21513

127. Assiette creuse
Décor à l'impression noire *Maison de Plaisance de l'Evêque de Namur faubourg de la Plante*, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07 et lettre R
D 24 cm
Inv. MCA.1606-APC.912

128. Assiette plate
Décor à l'impression noire *Château de Ramet proche de la Meuse*, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07
D 24,2 cm
Inv. MCA.1608-APC.914

129. Assiette plate
Décor à l'impression noire *Château de Ramet proche de la Meuse*, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 et R.2
D 24 cm
Inv. MCA.4783

130. Assiette plate
Décor à l'impression noire *Château de Tihange proche de Huy*, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07 et lettre R
D 24 cm
Inv. MCA.1610-APC.916

131. Assiette plate
Décor à l'impression noire *Vue du Château de Tyberchamps*, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 et 3.R
D 23,8 cm
Inv. MCA.1611-APC.917

132. Plat rond
Décor à l'impression noire *Vue du Château de Tyberchamps*, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 avec nombres 10 et 12
D 32,4 cm
Inv. MCA.102-APC.21510

133. Plat ovale
Décor à l'impression noire *Vue du Château de Tyberchamps*, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 avec lettre R et nombre 12
L 33,2 cm – l 26,6 cm
Inv. MCA.4542

134. Assiette plate
Décor à l'impression noire *Eglise Collégiale d'amai prise de hauteur regardant la Meuse*, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07 avec lettre R et chiffre I
D 24 cm
Inv. MCA.1617-APC.923

135. Assiette à dessert
Décor à l'impression noire *La Chartreuse de Liège* (non légendé), frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 et R2
D 20 cm
Inv. MCA.98-APC.21506

136. Assiette creuse
Décor à l'impression noire
Abbaye de Flonne au bord de la Meuse, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07 et R2
D 23,9 cm
Inv. MCA.1604-APC.910

137. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Abbaye de Floreff à la Sambre, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07 et chiffre I
D 23,9 cm
Inv. MCA.1605-APC.911

138. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Abbaye de Floreff à la Sambre, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 avec lettre R et chiffre I
D 24 cm
Inv. MCA.107-APC.21515

139. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Vue du Prieuré D'ognies à la Sambre, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 avec lettre R et chiffre I, signature du graveur « *Levêque fecit* »
D 24 cm
Inv. MCA.5004

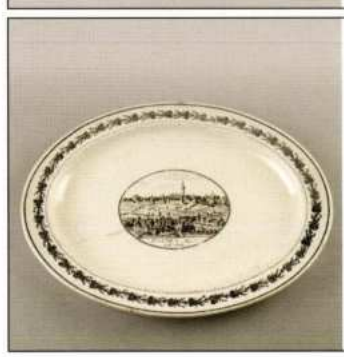
140. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Abbaye de St Gilles à Liege, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 avec lettre R et chiffre I
D 24 cm
Inv. MCA.4738

141. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Abbaye de St Jacques à Liege, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 et 3.R
D 22,9 cm
Inv. MCA.1609-APC.915

142. Plat ovale
Décor à l'impression noire
Abbaye du val Benoit près de Liege au bord de la Meuse, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 avec lettre R et nombre 15
L 40,4 cm – l 30 cm
Inv. MCA.106-APC.21514

143. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Abbaye du Val Saint Lambert prise du Cote du Sud, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07 et lettre R / Marque 2C.07 et R2
D 23,4 cm /24,4 cm
Inv. MCA.96-APC.21504 / Inv. MCA.1894

144. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Abbaye du Val Saint Lambert prise du Cote du Sud, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile bombée
Marque 2C.07 et R2
D 24 cm
Inv. MCA.95-APC.21503



145. Plat ovale
Décor à l'impression noire
Vue de la Ville de Thuyn à la Sambre, frise de bouquets à trois petites roses sur l'aile
Marque 2C.07 avec lettre R et nombre 13
L 35,6 cm – l 27,6 cm
Inv. MCA.4544

146. Assiette plate
Décor à l'impression noire
L'apropoz en Route, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07
D 24,3 cm
Inv. MCA.1612-APC.918

147. Assiette plate
Décor à l'impression noire
L'apropoz en Route (non légendé), frise de bouquets à trois grosses roses sur l'aile
Marque 2C.07 et lettre R
D 24,7 cm
Inv. MCA.4429

148. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Les Chasseurs au Bivouac, frise de bouquets à trois grosses roses sur l'aile
Marque 2C.07
D 24,3 cm
Inv. MCA.1613-APC.919

149. Assiette plate
Décor à l'impression noire
La Curée du Cerf, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07 et lettre R
D 23,9 cm
Inv. MCA.5191-APC.919

150. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Les enfants baigneurs (non légendé), frise de bouquets à trois grosses roses sur l'aile
Marque 2C.07 et lettre R
D 24,6 cm
Inv. MCA.4430

151. Assiette plate
Décor à l'impression noire
La Famille indigente, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07
D 24,3 cm
Inv. MCA.1614-APC.920

152. Assiette plate
Décor à l'impression noire
La Famille indigente, frise de pampres de vigne sur l'aile
Marque 2C.07 et lettre R
D 23,6 cm
Inv. MCA.92-APC.21500

153. Assiette plate
Décor à l'impression noire
La Famille indigente (non légendé), frise de bouquets à trois grosses roses sur l'aile
Marque 2C.07 et lettre R
D 24,5 cm
Inv. MCA.4428

154. Assiette plate
Décor à l'impression noire
La fête Flamande, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07 et 3.R / Marque 2C.07 et lettre R
D 24,1 cm / D 23,7 cm
Inv. MCA.4680 / Inv. MCA.94-APC.21502

155. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Le gentil berger (non légendé), frise de bouquets à trois grosses roses sur l'aile
Marque 2C.07 et lettre R
D 24,5 cm
Inv. MCA.4431

156. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Le Ménage ambulant, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07 / Marque 2C.07 et lettre R
D 24,3 cm / D 24 cm
Inv. MCA.1615-APC.921 / Inv. MCA.91-APC.21499

157. Plat rond
Décor à l'impression noire
Le Ménage ambulant, frise de bouquets à trois grosses roses sur l'aile
Marque 2C.07 avec lettre R et nombre 12
D 33 cm
Inv. MCA.1616-APC.922

158. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Moulin à farine près du Rhin [non légendé], frise de bouquets à trois grosses roses sur l'aile
Marque 2C.07 et lettre R
D 24,5 cm
Inv. MCA.4426

159. Plat ovale
Décor à l'impression noire
Moulin à farine près du Rhin, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07 avec lettre R et nombre 13
L 39,1 cm – l 29,6 cm
Inv. MCA.103-APC.21511

160. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Papeterie sur la Moselle, frise de pampres de vigne sur l'aile
Marque 2C.07 et lettre R
D 23,8 cm
Inv. MCA.93-APC.21501

161. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Le retour de l'invalide, frise de bouquets à trois roses sur l'aile
Marque 2C.07
D 24 cm
Inv. MCA.90-APC.21498

162. Assiette plate
Décor à l'impression noire
Le retour de l'invalide [non légendé], frise de bouquets à trois grosses roses sur l'aile
Marque 2C.07 et lettre R
D 24,6 cm
Inv. MCA.4427

163. Assiette plate
Scène à l'impression noire non légendée, frise de pampres de vigne sur l'aile
Marque 2C.07 et lettre R
D 24,6 cm
Inv. MCA.5192

164. Saucière sur présentoir
Scènes à l'impression noire non légendées, frise de bouquets à trois roses
Marque 2C.07 sur le présentoir et lettre R sur la saucière
H 13 cm – L 21 cm - l 9,3 cm ; présentoir L 26,2 cm
Inv. MCA.89-APC.21497

165. Saucière sur présentoir
Paysages avec bâtiment à l'impression noire non légendés, frise de bouquets à trois roses
Marque 2C.04 et lettre R sur la saucière, marque 2C.07 sur le présentoir
H 11,9 cm – L 18,7 cm - l 7,8 cm ; présentoir L 24,9 cm
Inv. MCA.101-APC.21509

166. Soupière ovale
Scènes diverses à l'impression noire non légendées, frise de bouquets à trois petites roses
Marque 2C.04
H 30 cm – L 40 cm – l 22,5cm
Inv. MCA.4541

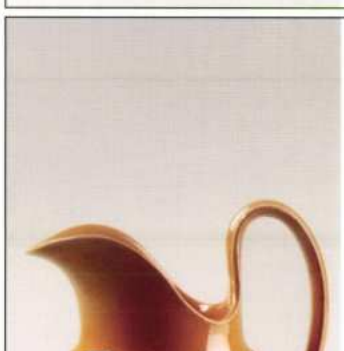
167. Egouttoir ovale
Frise de bouquets à trois roses à l'impression noire
Marque 2C.07 et nombre 14
L 31,9 cm – l 22 cm
Inv. MCA.104-APC.21512

168. Présentoir de saucière en forme de barquette
Frise de bouquets à trois petites roses à l'impression noire
Marque 2C.07/ Marque 2C.07 et une étoile
L 24,5 cm – l 14,5 cm
Inv. MCA.1632-APC.939 / Inv. MCA.4603

169. Paire de vases de style Empire
Large frise de scènes diverses à l'impression noire ; à la base du col, couple de colombes se becquetant perché sur un trophée ; grènetis et frises à la molette
Marque 2C.04
H 22,6 cm
Inv. MCA.67-APC.21476

170. Paire de vases de forme Médicis sur piédouche, en pâte de teinte saumon clair
Au culot, une frise à l'impression noire répétant un buste féminin sous un dais garni de griffons affrontés de part et d'autre d'un médaillon orné d'un portrait de jeune femme ; sous le rebord, une frise de bouquets à trois roses imprimée ; en blanc, mufles de lion, galons en léger relief et grènetis à la molette
Marque 2C.04
H 20,2 cm
Inv. MCA.66-APC.21475

171. Encrier rond, en pâte de teinte rouge brique et brun foncé
Pourtour orné de frises à la molette; trois porte-plume fixés sur la paroi intérieure ; au centre du bassin, porte-encrier cylindrique brun foncé avec couvercle servant de réceptacle à un encrier brun mobile
Marque 2C.04
H 10,3 cm – D 16,5 cm
Inv. MCA.62-APC.21471

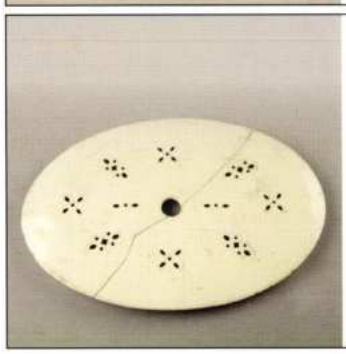


172. Pot à lait de forme ovoïde en pâte de teinte rouge brique
La base du col est soulignée d'un grènetis à la molette
Marque 2C.04
H 15,2 cm
Inv. MCA.64-APC.21473

173. Pot à crème de forme sphérique en pâte de teinte gris-beige
Large bandeau blanc orné d'un motif floral en léger relief, grènetis à la molette
Marque 2C.04
H 10 cm
Inv. MCA.63-APC.21472

174. Vase à couvercle sur piédouche
Grènetis et frises à la molette
Marque 2C.04
H 41,7 cm – D 22,8
Inv. MCA.4425

175. Bol à deux anses
Marque 2C.04
H 10,7 cm – L 14,9 cm
Inv. MCA.1865



176. Egouttoir ovale
Marque 2C.05 et nombre 14
L 32,6 cm – l 22,5 cm
Inv. MCA.83-APC.21492

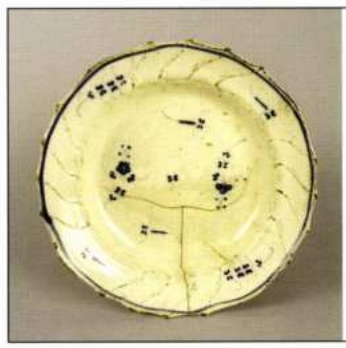
LES PETITES MANUFACTURES DE FAÏENCE D'ANDENNE

LA MANUFACTURE DE LA PLACE DU CHAPITRE

1803-1836

Période 3B - Créanciers Kreymans

1806 - 1812



177. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor à la brindille en camaïeu bleu
Marque 3B.01 et chiffre 2
D 23,7 cm
Inv. MCA.1901

178. Assiette creuse à accolades
Décor polychrome à la rose et fleurettes bleues à l'estampille
Marque 3B.01 et chiffre 7
D 23,7 cm
Inv. MCA.143-APC.21551

Période 3C - Jean-Philippe Becquevort

1812 – 1829

179. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor à la brindille en camaïeu bleu avec fleurs à l'estampille
Marque 3C.01 et chiffre I
D 23,8 cm
Inv. MCA.1592-APC.899

180. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor à la brindille en camaïeu bleu
Marque 3C.03
D 23,2 cm
Inv. MCA.145-APC.21553

181. Assiette plate à accolades
Décor au trèfle en camaïeu bleu
Marque 3C.03
D 23,5 cm
Inv. MCA.146-APC.21554

182. Assiette plate
Décor *ronda à la mouche* en camaïeu bleu
Marque 3C.02 et chiffre 4
D 25,9 cm
Inv. MCA.1580-APC.887

183. Plat rond
Décor *ronda* à la mouche en camaïeu bleu
Marque 3C.02 et chiffre 4
D 31 cm
Inv. MCA.151-APC.21559

184. Saucière
Décor *ronda* en camaïeu bleu
Marque 3C.01
H 13,9 cm – L 16 cm – l 8,3 cm
Inv. MCA.153-APC.21561

185. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor de trois arbres en bleu à l'éponge
Marque 3C.01
D 23,5 cm
Inv. MCA.4411

186. Assiette creuse
Décor de trois arbres en bleu à l'éponge
Marque 3C.01
D 24,2 cm
Inv. MCA.156-APC.21564

187. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor à la fleur de givre en bleu à l'estampille
Marque 3C.02 et chiffre 4
D 23,4 cm
Inv. MCA.149-APC.21557

188. Assiette creuse à accolades
Au centre, une rosace et sur l'aile, une frise de motifs en forme de S alternés avec des fleurettes en bleu
à l'estampille
Marque 3C.02 et chiffre 4
D 23,8 cm
Inv. MCA.5187

189. Assiette creuse
Au centre, une rosace et sur l'aile, une guirlande au pointillé en bleu à l'estampille
Marque 3C.01 et chiffre I /
Marque 3C.01et chiffre 7
D 24,5 cm
Inv. MCA.157-APC.21565 /
MCA.1570-APC.8 77

190. Plat rond
Au centre, une rosace et en bordure de l'aile, une frise de motifs ovales prolongés par trois points disposés en triangle en bleu à l'estampille
Marque 3C.01
D 30,9 cm
Inv. MCA.155-APC.21563

191. Plat rond
Au centre, une rosace et sur l'aile, une frise de motifs en forme de feuille entourant un point en bleu à l'estampille
Marque 3C.02 et chiffre 4
D 28,5 cm
Inv. MCA.150-APC.21558

192. Assiette creuse
Décor à la rose
Marque 3C.01 et chiffre 3
D 23,7 cm
Inv. MCA.1553-APC.864

193. Assiette creuse à accolades
Décor à la rose et fleurette bleue à l'estampille
Marque 3C.02
D 24,1 cm
Inv. MCA.148-APC.21556

194. Plat rond à bord relevé et à accolades
Décor bouquet à la rose et fleurs épanouies en bleu
Marque 3C.01
H 8,6 cm – D 33 cm
Inv. MCA.154-APC.21562

195. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor bouquet polychrome
Marque 3C.02
D 23,5 cm
Inv. MCA.5186

196. Soupière ronde sur présentoir
Décor polychrome de feuillage et frises florales à base de bleuets
Marque 3C.03
H 26 cm – D 23 cm ;
D présentoir 25,5 cm
Inv. MCA.147-APC.21555

197. Assiette creuse
Décor polychrome au coq
Marque 3C.01
D 24,6 cm
Inv. MCA.1543-APC.854 / Inv. MCA.1544-APC.855

198. Assiette creuse
Décor polychrome au coq
Marque 3C.01 et chiffre 6
D 24,6 cm
Inv. MCA.158-APC.21566

199. Assiette creuse à accolades
Décor polychrome au coq
Marque 3C.02 et chiffre 5
D 23,1 cm
Inv. MCA.152-APC.21560

200.Assiette creuse à accolades
Décor polychrome au coq
Marque 3C.03
D 23,6 cm
Inv. MCA.144-APC.21552

201. Assiette creuse à accolades
Décor polychrome à l'oiseau
Marque 3C.01 et chiffre 5
D 23,9 cm
Inv. MCA.1539-APC.850

LA FABRIQUE DU STAPLE
Henry et Emmanuel Richard, Fulgence Richard
1811 – 1857

202. Assiette creuse
Au centre et sur l'aile, motifs de grappes de raisin en bleu à l'estampille
Marque 4.03
D 24,6 cm
Inv. MCA.189-APC.21597

203. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor bouquet aux fleurs bleues épanouies
Marque 4.03
D 23,5 cm
Inv. MCA.1571-APC.878

204. Assiette creuse
Décor polychrome au personnage dansant
Marque 4.03
D 24,4 cm
Inv. MCA.188-APC.21596

205. Assiette creuse
Décor polychrome au moulin
Marque 4.03
D 24,5 cm
Inv. MCA.1582-APC.889

LA FABRIQUE DE LA PLACE DU PERRON
1813 - 1860
Arnold Bonhivers
1816 - 1832

206. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor à la brindille en camaïeu bleu avec fleurs à l'estampille
Marque 5B.01
D 23,2 cm
Inv. MCA.1899-APC.889

207. Plateau ovale
Décor à la chenille en camaïeu bleu
Marque 5B.01
L 21,8 cm – l 15,2 cm
Inv. MCA.179-APC.21587

208. Plat à barbe
Sur l'aile, guirlande de fleurettes à l'estampille en camaïeu bleu
Marque 5B.01
L 28,1 cm – l 19 cm
Inv. MCA.180-APC.21588

209. Assiette creuse
Décor ronda à la mouche en camaïeu bleu
Marque 5B.01
D 23,3 cm / D 23,8 cm
Inv. MCA.4409 / Inv. MCA.4408

210. Assiette creuse
Décor de trois arbres en bleu à l'éponge
Marque 5B.01
D 24,5cm
Inv. MCA.4412

211. Assiette creuse
Décor à la tulipe bleue
Marque 5B.01
D 24,5cm
Inv. MCA.178-APC.21586

212. Assiette plate à accolades
Décor bouquet de fleurettes bleues à l'estampille
Marque 5B.01
D 24,6cm
Inv. MCA.5041

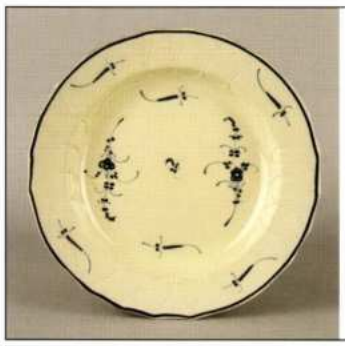
213. Assiette plate à accolades
Décor bouquet polychrome de fleurettes à l'estampille
Marque 5B.01
D 24,5cm
Inv. MCA.1565-APC.874

214. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor bouquet polychrome
Marque 5B.01
D 23,8cm
Inv. MCA.5040

215. Assiette plate
Décor semis de fleurettes et folioles
Marque 5B.01
D 24,2 cm
Inv. MCA.176-APC.21584 / Inv. MCA.177-APC.21585

216. Assiette creuse
Décor maison polychrome et arbre à l'éponge
Marque 5B.01
D 23,1 cm
Inv. MCA.5005

Emmanuel et Joséphine Deville, Marcellin Deville
1832 – 1860



217. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses à l'aile
Décor à la brindille en camaïeu bleu
Marque 5C.01b
D 23,4cm
Inv. MCA.1594-APC.901

218. Assiette creuse
Décor ronda à la mouche en camaïeu bleu
Marque 5C.01a
D 24cm
Inv. MCA.1581-APC.888

219. Assiette creuse
Décor de fleurs rouge brique à feuilles bleues
Marque 5C.01a
D 24,5 cm
Inv. MCA.2007

220. Assiette creuse
Décor oiseau bleu à poitrine rouge brique ; à l'arrière-plan, deux arbres en bleu à l'éponge
Marque 5C.01a
D 24,1cm
Inv. MCA.183-APC.21591 / Inv. MCA.182-APC.21590

LA FABRIQUE WINAND DE LA PLACE DU CHAPITRE
Louis Winand
1816 – 1818

221. Assiette creuse à accolades
Décor à la rose et fleurette à l'estampille
Marque 6.01
D 24,5cm
Inv. MCA.184-APC.21592

LA FABRIQUE DE LA RUE DES POLONAIS
Lambert Crefcoeur, Amand Pire, Rose Bonhivers et Cie, Antoine Fossion, Isidore Ramelot
1816 – 1845

222. Assiette creuse à bord légèrement lobé et stries en relief à l'extrémité de l'aile
Décor de fleurettes bleues à l'estampille et boutons rouge brique
Marque 7.01 et chiffre I
D 23,4 cm
Inv. MCA.1568-APC.876.2 / Inv. MCA.1567-APC.876.1 / Inv. MCA.1569-APC.876.3

223. Assiette plate
Décor en camaïeu bleu : saint Pierre, tenant deux clés dans la main gauche, est représenté à côté d'une tour sur le sommet de laquelle est perché un coq et dont le soubassement porte la date de 1829 ; inscription : Saint pierre apores ; sur l'aile, décor à l'anneau
Marque 7.01, inscription en bleu au revers de l'aile : L. Denè (signature probable du peintre)
D 23,7 cm
Inv. MCA.174-APC.21582

LA FABRIQUE « AUX PASSETTES »
Charles, François et Marie-Thérèse Smet, Joseph Nihoul
1829 – 1846

224. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor à la brindille en camaieu bleu avec fleurs à l'estampille
Marque 11.01b
D 23,4cm
Inv. MCA.185-APC.21593

225. Assiette creuse à accolades moulurées et frise florale en relief sur l'aile
Décor à la rose
Marque 11.01a
D 24 cm
Inv. MCA.1555-APC.866

LA FABRIQUE D'ANDENELLE
Gaspard Dossogne
1836 - ca 1854

226. Assiette creuse à côtes en relief sur l'aile
Marque 12.01a
D 23,9 cm
Inv. MCA.1888

227. Assiette creuse à côtes en relief sur l'aile
Décor bouquet d'une fleur rouge épanouie et de deux fleurettes bleues à l'estampille
Marque 12.01a
D 23,4 cm
Inv. MCA.191-APC.21599

228. Assiette creuse à accolades moulurées et frise florale en relief sur l'aile
Décor à l'oiseau posé sur une terrasse en bleu à l'éponge garnie d'arbres issus de la même technique
Marque 12.01a
D 23,5 cm
Inv. MCA.1887

DES ATELIERS PEU DOCUMENTÉS
Victor Leseurs

229. Assiette creuse à bord chantourné et côtes torses sur l'aile
Décor fleur bleue épanouie
Marque 13.01
D 23,5 cm
Inv. MCA.5029

Bibliographie

ANCEMENT, L., GOUDARD, Ch. et NOËL, M., «Recherches sur la faïencerie Bellevue», dans *Études touloises*, n° 11, 1978, p. 2-48.

ARIÈS, M., *La manufacture de Creil 1797-1895*, Paris, 1974.

ARIÈS, M., *Creil. Faïence fine et porcelaine*, Paris, 1994.

BARBICHON, P., *Dictionnaire complet de tous les lieux de France et ses colonies*, Paris, 1831.

BARÉ, P., *Herstal sous la révolution liégeoise*, 2 tomes, Liège, 1980-1981.

BASTENAIRE-DAUDENART, J., *L'Art de fabriquer la Faïence blanche, recouverte d'un émail transparent à l'instar français et anglais, suivi d'un traité de la peinture à réverbère*, Paris, 1830.

BASTIAN, J., *Strasbourg, Faïences et porcelaines 1721-1784*, t. I et II, Strasbourg, 2002-2003.

BAYET, Th., DUMORTIER, Cl. et HABETS, P., *Porcelaine de Tournai, Chine et chinoiserie*, Bruxelles, 2009.

BAYET, Th. et HABETS, P., *Regards sur les faïences fines de Tournai*, Tournai, 2012.

BENEDICK, A., *La faïencerie de Sarreguemines*, Postroff, 2009.

BERGERAT, M., dir., *Les Chefs-d'œuvre d'art à l'Exposition universelle 1878*, t. I, Paris, 1878.

BERGMANS, P., «Richardot (Jacques)», dans *Biographie Nationale*, t. XIX, Bruxelles, 1907, p. 273-274.

BERNARD, B. et BRUNEEL, C., «De la Renaissance aux Révolutions», dans DEMOULIN, B., dir., *Histoire culturelle de la Wallonie*, Bruxelles, 2012, p. 93-109.

BITSCH, M.-T., *Histoire de la Belgique. De l'Antiquité à nos jours*, Bruxelles, 2004.

BLONDEL, N., *Céramique vocabulaire technique*, Paris, 2001.

BOCH, J.-Fr., *Livre de recettes*, 1785-1794, Zentralarchiv Villeroy & Boch, Merzig.

BOLENDER, C. J., *Les assiettes imprimées de Sarreguemines, 1828-1838. La période Utzschneider*, Paris, 2004.

BONTILLOT, J., «Les premiers faïenciers de Montereau (1719-1819). Éléments biographiques et généalogiques», dans *Les Dossiers de la Faïence Fine*, n° 18, juin 2005, Cheroy, 2005.

BONTILLOT, J., «Autour de l'assiette d'un colporteur de faïence venu s'approvisionner à Montereau en 1804», dans *Passion faïence*, n° 42, novembre 2010, Cheroy, 2010, p. 18-19.

BONTILLOT, J., «Une rarissime assiette de Merlin-Hall à Montereau», dans *Passion faïence*, n° 42, novembre 2010, Cheroy, 2010, p. 11.

BONTILLOT, J., «Les textes fondateurs de l'ancienne manufacture de faïence façon d'Angleterre de Montereau en 1774 et 1775», dans *Les Dossiers de la Faïence Fine*, n° 37, février 2012, Cheroy, 2012.

BOUSSEMART, J., *Les procédés de fabrication de la faïence*, manuscrit, 1786.

BOYER, M., *Manuel du porcelainier, du faïencier et du potier de terre*, t. 1, manuels Roret, Paris, 1827.

BOYER, M., *Nouveau manuel complet du porcelainier, du faïencier, du potier de terre, du briquetier, du tuilier*, t. 1, manuels Roret, Paris, 1846.

BREUER, J., *Artistes étrangers de passage au pays de Liège à la fin du 18e siècle*, s.l., s.d..

BRONGNIART, A., *Traité des arts céramiques ou des poteries considérées dans leur histoire, leur pratique et leur théorie*, vol. 2, Paris, 1844.

BROUWERS, D., «La chambre de commerce de Namur avant 1830», dans *Revue mensuelle de la chambre du commerce et de l'industrie de Namur*, Cheroy, juillet 1930.

BRUNET, M. et PRÉAUD, T., *Sèvres, des origines à nos jours*, Fribourg, 1978.

BRIAND-DE-VERZÉ et WARIN-THIERRY., *Nouveau dictionnaire complet géographique, statistique, topographique, administratif, judiciaire, écclésiastique, monumental, historique, scientifique, industriel, commercial et agricole de la France et de ses colonies*, Paris, 4e éd., 1846.

BULLOT, D. et D., «La faïencerie du faubourg Saint-Nicolas de Montereau-fault-Yonne et ses entrepreneurs : François Doyard et Étienne-François Mazois (1739-1773) «, dans *Les Dossiers de la Faïence Fine*, n° 33, juin 2011, Cheroy, 2011.

Cahiers de la Céramique, du Verre et des Arts du Feu, éd. Société des amis du Musée national de céramique, Sèvres, n° 44, 1969.

CALAME, C., *Cyfflé. Orfèvre de l'argile*, catalogue d'exposition, Saint-Clément, 1-17 août 2009.

CALEMBERT, L., *Les gisements de terres plastiques et réfractaires d'Andenne et du Condroz*, Liège, 1945.

CAMPION, Cl., *Faïences d'Onnaing : De Bousies, Giraud, Mouzin. Histoire et vie d'Onnaing*, Onnaing, 2000.

Catalogus aanwijzende de namen en woonplaatsen van de fabrikanten van het koninkrijk, catalogue d'exposition, Gent, 1820.

CAUSSY, P.-P., *L'art de la fayence*, manuscrit, circa 1738-1748.

CGER (galerie), *Un siècle de franc-maçonnerie dans nos régions (1740-1840)*, catalogue de l'exposition à la Galerie CGER, Bruxelles, 1983.

CHARIOT, C. et DECKER, É., *Série Blanche. La céramique, naissance d'une industrie au cœur de l'Europe*, Virton, Musées Gaumais et Musées de Sarreguemines, 2007.

CHOLET, N. et MAIRE, C., *Céramiques autour de Lezoux au XIXe siècle, Ravel, Vic-le-Comte, Billom*, Mémoire de l'Académie des Sciences, Belles Lettres et Art de Clermont-Ferrand, Document du musée de la céramique n° 2, Clermont-Ferrand, 2003.

CHOLET, N. et MAIRE, C., «La faïencerie de Ravel, commerce et consommateurs», dans *Bulletin historique et scientifique de l'Auvergne*, Publication de l'Académie des Sciences, Belles Lettres et Art de Clermont, t. CVI, n° 764-765, janvier-juin 2005, p. 7-43.

Chronique Archéologique du Pays de Liège, 42e, 43e et 44e années, numéro unique, Liège, 1951-1953.

CLAES, M.-J. et MORDANT, R., *De la révolution tranquille au choc de 1789*, Andenne, 1990.

COLLECTIF, *L'industrie en Belgique. Deux siècles d'évolution, 1780-1980*, catalogue d'exposition, Bruxelles, septembre-novembre 1981.

COLLECTIF, *Les faïenciers de St. Amand au XVIIIe siècle*, catalogue d'exposition, Musée de Saint-Amand-les-Eaux, Saint-Amand-les-Eaux, 1985.

COLLECTIF, *Figurines de faïence et de porcelaine (XVIIIe siècle). 250e anniversaire de la manufacture de Niderviller*, catalogue d'exposition, Sarrebourg, 1986 (Musée du Pays de Sarrebourg, 20 juin-14 septembre 1986).

COLLECTIF, *Porcelaine de Tournai*, Collection du Musée d'Arras, Arras, 1991.

COLLECTIF, *Andenne, le temps des libertés (1875-1975)*, Andenne, 1993.

COLLECTIF, *Le Bavaisis de 1880 à nos jours. Initiation à l'archéologie industrielle*, Musée Archéologique de Bavais, Bavay, s.d.

COQUERY, N., *L'Hôtel aristocratique le marché du Luxe à Paris au XVIIIe siècle*, Paris, 1998.

COSYNS, E., *Doorniks porselein, faience en faience fine*, Melle, 2000.

COSYNS, E., *La faïence Fine, l'évolution des décors au XIXe siècle*, Melle, 2006.

COURTOY, F., «Nouvelles recherches sur Jacques Richardot, sculpteur céramiste «, dans *Namurcum*, n°1, 1957, p.1-6.

COURTOY, F., «L'art de la Céramique dans la province de Namur», dans *Annales de la Société Archéologique de Namur*, t. LI, Namur, 1962-63.

DALLOT-NAUDIN, Y., *Faïences Creil-Choisy-Montereau*, Paris, 1980 (ABC Collection).

DANCKERT, L., *Manuel de la porcelaine européenne*, Fribourg, 1973.

DANSAERT G., *Les anciennes faïences de Bruxelles*, Bruxelles, 1922.

DARDENNE, E.-J., «La faïence d'Andenne, histoire et description», dans *Annales de la Société archéologique de Namur*, t. 24, Namur, 1900, p. 321-348.

DARDENNE, E.-J., «Jacques Richardot sculpteur», dans *Annales de la Société archéologique de Namur*, t. 24, 1900, p. 33-44.

DARDENNE, E.-J., «Jacques Richardot, sculpteur-faïencier», dans *Bulletin des Commissions Royales d'Art et d'Archéologie*, vol. 41, Bruxelles, 1902, p. 55-67.

DARDENNE, E.-J., «Marques et monogrammes de faïenciers andennais», dans *Bulletin des Commissions Royales d'Art et d'Archéologie*, 41e année, Bruxelles, 1902, p. 36-103.

DARDENNE, E.-J., «Histoire des faïenceries andennaises d'après des documents authentiques inédits», dans *Bulletin des Commissions Royales d'Art et d'Archéologie*, 44e année, Bruxelles, 1905, p. 110-223.

DARDENNE, E.-J., «La faïence d'Andenne» (suite), dans *Annales de la Société Archéologique de Namur*, t. 27, Namur, 1908, p. 265-310.

DARDENNE, E.-J., «Jacques Richardot, sculpteur andennais», dans *Bulletin des Musées Royaux des Art décoratifs et industriels*, n°3, Bruxelles, 1909, p.17-21.

DARDENNE, E.-J., «Jacques Richardot, sculpteur andennais» (suite et fin), dans *Bulletin des Musées Royaux des Art décoratifs et industriels*, n°5, Bruxelles, 1909, p.33-36.

DARDENNE, E.-J., «Paul-Louis Cyfflé, faïencier à Hastière», dans *Annales du XXIIIe Congrès archéologique et historique de Belgique*, Gand, 1913.

DAWSON, A., "The development of Repertoire in Mennecy Porcelain Sculpture", dans *Metropolitan Museum Journal*, 37, Chicago, 2002, p. 199-211.

DE BACKER, J., *La Porcelaine de Tournai*, Tournai, 1989.

DECKER, E., *Sarreguemines au 19e siècle. La faïencerie Utzschneider 1790-1914. Contribution à une étude des goûts et des styles au 19e siècle*, thèse de doctorat soutenue à l'université de Nancy II, 2 vol., 2001.

DECKER, E., HOFFMANN, D. et THEVENIN, Ch., *Des Hommes, des Terres, des Machines. La production de la faïence à la manufacture de Sarreguemines*, Musées de Sarreguemines, Sarreguemines, 1998.

DE GROLLIER, C., *Manuel de l'amateur de porcelaines, manufactures européennes (France exceptée)*, Paris, 1914.

DEMEUNYNCK et DEVAUX, *Annuaire statistique, annuaire du département du Nord*, s.l., 1837.

DEMMIN, A., *Guide de l'amateur de faïences et porcelaines*, t. 2, Paris, 1874.

DE MONTIGNY J.-Fr., «Jean-Denis Paubon, secrétaire des trois derniers gouverneurs de Namur, intendant de la maison de Gavre», dans *Recueil généalogique et héraldique de l'O. G. H. B.*, XXXVI, 1986.

DENGIS, E. et GENARD, G., *Les faïences d'Andenne et de Huy*, Andenne, 1978.

DE PLINVAL DE GUILLEBON, R., *La porcelaine à Paris sous le Consulat et l'Empire*, Paris, 1985.

DESCAMPS, J., *La faïencerie de Ferrière-la-Petite*, Paris, 1950.

DIEUDONNÉ, C., *Statistique du département du Nord*, t. 11, Douai, 1804.

DUBUS, M. et PANNEQUIN, B., *La céramique française sous l'Empire à travers l'enquête des préfets (1805-1810)*, Paris, 1999.

DUFRASNE, L. et I., *Les faïences et les porcelaines de Belgique*, Bruxelles, 1992.

DUMORTIER, C. et HABETS, P., *Mémoires de la Société Royale d'Histoire et d'Archéologie de Tournai*, t. XIII, Tournai, 2010.

DURONSOY, A., *Poteries et faïences de Ferrière-la-Petite*, [Bellignies], 1982.

EDWARDS, D. et HAMPSON, R., *White Salt-glazed Stoneware of the British Isles*, Antique Collector's Club, Woodbridge, 2005.

ELEN, A., *Andenne-Seilles. Grandes, moyennes et petites entreprises d'autrefois*, Bruxelles, 1999.

ENGEN, L., «Deux assiettes de la faïencerie hutoise «L'Homme et Ledoux» aux décors inédits», dans *Annales du Cercle hutois des Sciences et des Beaux-Arts*, t. 59, 2008-2011, p. 135-150.

Exposition universelle de Paris en 1867. Documents et Rapports, t. 2, Bruxelles, 1868.

Faïences de Lorraine 1720-1840, collections du Musée Historique Lorrain, Nancy, 1997.

Faïences de Nimy 1789-1951, catalogue d'exposition, Musée des Beaux-Arts de Mons, 8 juillet au 6 août 1989, Mons, 1989.

FOUREST, H-P., «La faïence fine française des origines à 1820», dans *Cahiers de la céramique, du verre et des arts du feu*, n° 44, Société des amis du Musée national de céramique, Sèvres, 1969.

[FRENET, R.], *La collégiale d'Andenne*, Andenne, 1994.

FRIART, C., *La faïence fine en Wallonie*, Gembloux, 1979.

GADEYNE, E., *Les faïenceries liégeoises du XVIIIe siècle*, Liège, 1953.

GADEYNE, E., *Les faïenceries liégeoises du XVIIIe siècle*, Mémoires de l'Académie Royale de Belgique, Classe des Beaux-Arts, coll. In 8°, t. VIII, fasc. 4, Bruxelles, 1955.

GARNIER, E., *Catalogue du Musée céramique*, manufacture nationale de Sèvres, fascicule IV, série D, Faïences, Paris, 1897.

GARRIC, J-M., *Terres blanches, grès et faïences fines 1750-1850. Collection de l'Abbaye de Belleperche, centre du goût et de la table*, catalogue d'exposition, Abbaye de Belleperche, 15 mai-30 septembre 2006, Montauban, 2006.

GENARD, G. et GEUBEL, P., *Ressemblances et Différences. Attert & Arlon. Faïences Fines Belgo-luxembourgeoises dites Terres de Pipe*, [Liège, 2001].

GENARD, G., *Ressemblances et différences dans les manufactures belgo-luxembourgeoises de terres de pipe des XVIIIe et XIXe siècles. Les Décors « Bouquet » & « Trèfle »*, vol. 1, Liège, 2004.

[GODIN], *Le CLXXV[e] anniversaire de la fondation des papeteries Godin*, Huy, 1932.

GOEMAERE, E., «L'extraction des terres plastiques», dans *Terres, pierres et feu en vallée mosane*, SGB-IRScNB, [Bruxelles], 2010, p. 387-398.

GOEMAERE, E. et DECLERCQ, P.-Y., «Les gisements de terres plastiques», dans *Terres, pierres et feu en vallée mosane*, SGB-IRScNB, [Bruxelles], 2010, p. 399-408.

GOEMAERE, E. et QUINIF, Y., «La géologie des terres plastiques d'Andenne», dans *Terres, pierres et feu en vallée mosane. L'exploitation des ressources naturelles minérales de la commune d'Andenne : géologie, industries, cadre historique et patrimoines culturel et biologique*, SGB-IRScNB, [Bruxelles], 2010, p. 373-386.

GUIBET, H., PAIN, D. et VERNEY, A., «Porcelaines de Basse-Normandie. Examen critique de la production de la manufacture de Bayeux», dans *Faïence fine et porcelaine, les hommes, les objets, les lieux, les techniques*, textes réunis et présentés par Jean-Michel Minovez, Actes du colloque de l'UMR 5136 du CNRS-Fra.M.Espa, du Musée national de Céramique de Sèvres et de l'Association pour l'étude de la céramique, Martre-Tolosane, 21 et 22 septembre 2001, Toulouse, CNRS-Université de Toulouse-Le Mirail, 2003, p. 231-286.

GUIBERT, A., *Dictionnaire géographique et statistique*, Paris, 1851.

HAUREGARD, L. J., «Le Musée de la céramique d'Andenne», dans *L'Invitation au musée*, n°6-7-8, Bruxelles, 2004, p. 4-8.

HAUREGARD, L. J., «L'extraction de la derle blanche dans le Condroz», dans *Série blanche. La céramique, naissance d'une industrie au cœur de l'Europe*, Musées Gaumais et Musées de Sarreguemines, Sarreguemines, 2007, p. 167-169.

HAUREGARD, L. J., «La contribution de Léon Tombu à la connaissance de la céramique d'Andenne», dans HELLAS, Cl., *Léon Tombu, l'homme, le peintre*, Andenne, 2008.

HAUREGARD, L. J., «Aperçu historique de la faïence et de la porcelaine à Andenne», dans GOEMAERE, E., dir. *Terres, pierres et feu en vallée mosane*, Institut royal des Sciences naturelles de Belgique, Bruxelles, 2010, p. 415-428.

HAUREGARD, L. J., «Les papiers oubliés de la fabrique impériale et royale d'Andenne (Belgique) «, dans *Passion faïence*, n° 40, juin 2010, Cheroy, 2010. p. 6-19.

HAUREGARD, L. J., «Le fonds Boucquéau de Villeraie aux Archives de l'Evêché de Liège», dans *Actes du Neuvième Congrès de l'Association des Cercles francophones d'Histoire et d'Archéologie de Belgique*, t. 1, Liège, 2012, p. 207-208.

HAUREGARD, L. J., «Louis Le Roux à Andenne en 1787-1788», dans *Bulletin des Musées royaux d'Art et d'Histoire*, à paraître.

HELBIG, J., «Les céramiques du legs Maurice Despret», dans *Bulletin des Musées royaux d'Art et d'Histoire*, t. II, Bruxelles, n°2, 1940, p. 35-45.

HELBIG, J., «La céramique et le vitrail dans l'ancien Namurois», dans *Etudes d'histoire et d'archéologie namuroises dédiées à F. Courtoy*, Namur, 1952, p. 585-595.

HÉLIN, E., «Introduction historique», dans *Le siècle des Lumières dans la principauté de Liège*, catalogue d'exposition, Musée de l'Art wallon et de l'Évolution culturelle de la Wallonie, octobre-décembre 1980, Liège, 1980, p. 13-19.

HELLAS, Cl., *Léon Tombu, l'homme, le peintre*, Andenne, 2008.

HIEGEL, Ch., «La faïencerie de la Grange à Manom, Moselle (1733-1792)», dans *Mémoires de l'Académie nationale de Metz, Sciences, Art & Lettres, Metz*, 2006, p. 243-302.

HILDYARD, R., *English Pottery: 1620-1840*, Victoria & Albert Museum, London, 2005.

HISSETTE, L.-F., «Contribution à l'histoire de la poterie fine « Fossion frères » à Saint-Léger», dans *Le Pays Gaumais, la terre et les hommes*, Virton, 1963-1964, p. 411-435.

HONEY, W., *English Pottery and Porcelain*, Londres, 2e éd., 1945.

HOSOTTE-REYNAUD, M. A., «La manufacture du Pont-aux-Choux 1743-1788», dans *Paris, Ile de France*, mémoires publiés par la fédération des sociétés historiques et archéologiques de Paris et de l'Ile de France, t. XVI-XVII, 1965-1966, Paris, 1967, p. 271-297.

HOUDOY, J., *Histoire de la céramique lilloise*, Paris, 1869.

HOURIET, M.-O. et J-M., *Les faïenciers de Carouge*, Genève, 1985.

HOUZÉ DE L'AULNOIT, A., *Essai sur les faïences de Douai dites grès anglais*, extrait des mémoires de la société des sciences, de l'agriculture et des arts de Lille, Lille, 1882.

JACOBS, A., «Pierre-Denis Plumier (Anvers 1988 – Londres 1721)», dans *Revue belge d'archéologie et d'histoire de l'art*, t. LXVIII, Bruxelles, 1999, p.113-170.

JACOBS, A., *Laurent Delvaux. 1696-1778*, Paris, 1999.

JARDRINET, *Statistique du département de Sambre-et-Meuse*, Paris, an X, ouvrage numérisé, Gallica, BnF.

JOTTRAND, M., «Le succès des faïences et des porcelaines de la manufacture de Tournai au 18e siècle», dans *Recueil d'études d'histoire hennuyères offertes à Maurice Arnould*, t. II, Mons, 1983, p. 451-454.

LEBRUN, P., BRUWIER, M., DHONDT, J. et HANSOTTE, G., *Essai sur la Révolution industrielle en Belgique 1770-1847*, vol. II, n°1, coll. Histoire Quantitative et Développement de la Belgique, Bruxelles, 1979.

LE DUC, G., «Paris, rue de Charenton, une manufacture royale de «terre d'Angleterre»1743-1749», dans *Sèvres, Revue de la Société des Amis du Musée national de Céramique*, n° 2, Sèvres, 1993, p. 20-28.

LEMAIRE, J., *La Porcelaine de Tournai*, Tournai, 1999.

«L'extraction de la terre plastique : une industrie belge florissante mais peu connue», dans *Le Patriote illustré*, Bruxelles, 4 avril 1948, p. 342-343.

LHOMME, A., *Si ma loge m'était contée ...*, Huy, s.d. [2009].

LOPEZ, C.-A., «Le choix de Franklin pour un service de table», dans *Passion Faïence*, n° 30, juin 2006, Cheroy, Les Amis de la Faïence Fine, 2006, p. 14-17.

LOPEZ, C.-A., «Livraison d'un service de faïence de Montereau à Benjamin Franklin», dans *Passion Faïence*, n° 31, septembre 2006, Cheroy, 2006, p. 8-12.

MACHET, L., *Les Wedgwood : de la poterie à l'industrie des arts de la table*, Paris, 2008.

MAIRE, Chr., «Le décor à la brindille est-il né à Chantilly ?», dans MOUSSET, J.-L. et DEGEN, U., *Le trèfle et la brindille. Deux décors sur les terres de pipe de Septfontaines au 18e et au début du 19e siècle*, Luxembourg, 2002, p. 16–43.

MAIRE, Chr., «Du grain de riz à l'impression. Industrialisation et produit céramique révolutionnaire : «la faïence fine»», dans *Faïence fine et porcelaine, les hommes, les objets, les lieux, les techniques*, textes réunis et présentés par Jean-Michel Minovez, Actes du colloque de l'UMR 5136 du CNRS-Fra.M.Espa, du Musée national de Céramique de Sèvres et de l'Association pour l'étude de la céramique, Martre-Tolosane, 21 et 22 septembre 2001, Toulouse, CNRS-Université de Toulouse-Le Mirail, 2003, p. 85-118.

MAIRE, Chr., *Histoire de la faïence fine française 1743–1843. Le triomphe des terres blanches*, catalogue d'exposition, Musée national de Céramique de Sèvres, Le Mans/Tours, 2008.

MARCOUX, D., *Matière et Beauté. La Faïencerie de Nimy, de la révolution à Louis -Philippe Ier 1789-1848*, Faculté polytechnique de Mons, Jumet, 2006.

MARÉCHAL, C., *Le jardin des délices de Remacle Leloup, dessins et lavis du pays de Liège au XVIIIe siècle*, Alleur (Liège), 2010.

MARIËN-DUGARDIN, A.-M., «Aspects variés de la faïence fine», dans *Keramos*, n°10, Offenbach am Main, 1960, p.125-134.

MARIËN-DUGARDIN, A.-M., *Faïences fines de nos provinces et du Luxembourg*, Bruxelles, 1961.

MARIËN-DUGARDIN, A.-M., *Faïences fines*, Musées royaux d'Art et d'Histoire, 2e édition, Bruxelles, 1975.

M. B.**, AVOCAT, *Mémoire pour le sieur Joseph Wouters, négociant associé pour un tiers dans la Manufacture Impériale et Roiale en faiances, établie à Belgrade sur Meuse lez Andennes, appelant de la sentence du Conseil de Namur en date du 10 juillet 1786, contre les sieurs de Kessel & baron van de Wardt, associés pour les deux autres tiers dans la même Manufacture, intimés*, Liège, 1787.

MOLEON, J., *Description des Expositions des produits de l'industrie française faites à Paris depuis leur origine jusqu'à celle de 1819*, t. III, Paris, 1824.

MORDANT, R., *Andenne, fille de blanche derle*, Andenne, 1993.

MORDANT, R., *La porcelaine d'Andenne et ses marques*, Andenne, 1997.

MORDANT, R., *La pipe en terre d'Andenne et ses marques*, Andenne, 1999.

MORDANT, R., *La céramique en Belgique de la préhistoire au milieu du XIXe siècle*, Éd. du Céfal, Liège, 2008.

MOREL, M., «La faïence fine à Forges-les-Eaux», dans *Les Dossiers de la Faïence Fine*, n°9, avril 2000, Cheroy, 2000.

MOSSIAT, A., *La manufacture de faïences et porcelaines de Saint-Servais 1777-1890. État de la question*, Mémoire non publié en vue de l'obtention du grade de licenciée en Histoire de l'Art et Archéologie, UCL, Louvain-la-Neuve, 1992-93.

MOUSSET, J.-L., *Faïences fines de Septfontaines. Décors floraux de 1767 au début du XIXe siècle*, catalogue d'exposition, Musée National d'Histoire et d'Art, Luxembourg, 1989.

MOUSSET, J.-L., *Faïences fines de Septfontaines. Décors et styles de 1767 au début du XIXe siècle*, Musée National d'Histoire et d'Art Luxembourg-Musée Bellevue Bruxelles, Luxembourg, 1991.

MOUSSET, J.-L. et DEGEN, U., *Le trèfle et la brindille. Deux décors sur les terres de pipe de Septfontaines au 18e et au début 19e siècle*, Musée National d'Histoire et d'Art, Luxembourg, 2002.

MOUSSU-EPPLE, A.-M., *Un maître peintre en faïence au XVIIIe siècle Protais Pidoux 1725-1790*, s.l., 1992.

NAUDIN, Y., *Faïences Creil-Choisy-Montereau*, ABC Collection, Paris, 1980.

NICAISE, H., «Les origines françaises de la manufacture de porcelaine de Tournai», dans *Revue belge d'archéologie et d'histoire de l'art*, t. V, Bruxelles, 1935, p. 345-354.

NIFFLE-ANCIAUX, E., *Notes pour servir à la biographie de Jacques Richardot, sculpteur*, Paris, 1895.

PEIFFER, J., *Guide de visite du Musée Municipal de Longwy*, Longwy, 1975.

PEIFFER, J., «Longwy, un centre créateur», dans *ABC Décor*, n° 43, septembre 1976, p. 39-58.

PEIFFER, J., *La faïencerie de Longwy. Essai analytique*, Longwy, 1977.

PEIFFER, J., «Aspects techniques des faïences lorraines, XVIIIe & XIXe s.», dans *La Revue populaire Lorraine*, n° 60, octobre 1984.

PEIFFER, J., «Longwy, un centre créateur», dans *Le Nouveau Tardy*, t. III, ABC Collection, Paris, 1985.

PEIFFER, J., *Faïences anciennes du pays de Longwy*, Gérard Klopp, Thionville, 1985.

PEIFFER, J., *Le musée extraordinaire des collectionneurs*, Catalogue : Notices des œuvres, A.C.A.F.E.L, Longwy, 1986.

PEIFFER, J., «La Faïence lorraine», dans *Catalogue des Journées nationales de la faïence*, U.P.M.F & Conseil Régional de Lorraine, mai 1988.

PEIFFER, J., «Céramique lorraine. Chefs-d'œuvre des XVIIIe et XIXe siècles», dans *L'Œil*, n° 429, avril 1991.

PEIFFER, J., «Céramique Lorraine. Le destin de Longwy», dans *La Revue populaire Lorraine*, n° 100, juin 1991, p.196-197.

PEIFFER, J., *Longwy. Faïence et Émaux. Guide de poche de l'expertise*, Editions Serpenoise, Metz, 1991.

PEIFFER, J., *Émaux, d'Istanbul à Longwy. L'Europe de la Faïence*, Gérard Klopp, Metz/Paris, 1996.

PEIFFER, J., «Énigme ou légende : la soupière de la Légion d'honneur», dans *Le Pays-Haut*, Bibliothèque municipale de Longwy, n° 1 et 2, 1998.

PEIFFER, J., *Faïences et Émaux dans les collections du Musée Saint-Jean l'Aigle*, Gérard Klopp, Metz, 1998.

PEIFFER, J., *Longwy, Faïence et Émaux. Le Livre d'Or du Bicentenaire*, Éditions Serpenoise, Metz, 1998.

PEIFFER, J., *Céramiques de Longwy du XIXe siècle*, étude Binoche, Catalogue de la vente Warin, Paris, Hôtel Drouot, 23 avril 1999, Paris, 1999.

PEIFFER, J., *L'art des céramiques. Une histoire complète des techniques*, Paris, 2000.

PEIFFER, J., *Lexicographie céramique, poteries, faïences, terres de pipes, grès et porcelaines*, Collège Européen de Technologie/Musée Saint-Jean l'Aigle, Longwy, version papier 982 pages et CD, juillet 2000.

PEIFFER, J., *Les savoir-faire des faïenciers aux XVIIIe et XIXe siècles*, Thèse de doctorat, Université de Nancy, 2001.

PEIFFER, J., «La terre de pipe est-elle une faïence ? Confusion historique», dans *Le trèfle et la brindille*, catalogue d'exposition, Musée National d'Histoire et d'Art, Département Céramique, Luxembourg, 2002, p. 9-15.

PEIFFER, J., *Raku. Arts et techniques des cuissons rapides*, Paris, 2002.

PEIFFER, J., *Bleu Longwy, Images des Orients, Écrits d'Occident*, Coédition Musée Saint-Jean l'Aigle / G. Klopp, Luxembourg, 2003.

PEIFFER, J., *Terre de pipe et faïence fine*, dans *Faïence fine et Porcelaine*, Actes du Colloque Université du Mirail, Toulouse, 2004.

PEIFFER, J., «De l'expérimentation céramique», dans *Temperature*, Jahresheft, 2005.

PEIFFER, J., «Céramique en Lorraine. État et prospectives», dans *Passion de feu*, catalogue d'exposition, Nancy, Maison des jeunes et de la culture du Haut-du-Lièvre, 11 mars-1 avril 2006.

PEIFFER, J., «Faïences à corps blanc», dans *Série Blanche. La céramique, naissance d'une industrie au cœur de l'Europe*, Musées Gaumais et Musées de Sarreguemines, Sarreguemines, 2007.

PEIFFER, J., «Naissance d'une faïencerie», dans *Nos Ancêtres. Vie et métiers*, septembre 2008.

PEIFFER, J., *Céramique. Expertise et conservation-restauration*, Dijon, 2010.

PEIFFER, J., *Longwy. Des Émaux et des Oiseaux*, Editions Serpenoise, Metz, 2010.

PELICHET, E., *Les charmantes faïences de Nyon*, Nyon, 1985.

PHOLIEN, F., *La Céramique au Pays de Liège*, Liège, 1906.

PIECHOWSKI, C., *La statuaire figurative anthropomorphe en faïence de Bruxelles*, Mémoire, ULB, sous la direction de Brigitte d'Hainaut-Zveny, Bruxelles, 2005-2006.

PIRENNE, H., *Histoire de Belgique*, t. V et VI, Bruxelles, 1926.

POOLE, J., *Plagiarism personified ? European pottery and porcelain figures*, catalogue d'exposition, Cambridge, Fitzwilliam Museum, 15 juil. – 31 août 1986.

Porcelaine de Tournai, Collection du Musée d'Arras, Arras, 1991.

POSKIN, G. et STOKART, P., *Orfèvres namurois*, Namur, 1982.

RAXHON, P., «Les contours d'une quête en pointillé», dans DEMOULIN, Br., dir., *Histoire culturelle de la Wallonie*, Bruxelles, 2012, p. 111-131.

RESSING-WOLFERT, J., «Sur la trace des faïenciers itinérants. Une présence lunévilloise à Arnhem, en Hollande», dans *Revue de la Société des Amis du Musée National de Céramique*, n°14, Sèvres, 2005, p. 25-31.

RESSING-WOLFERT, J., «De verspreiding van vakkennis», dans *Arnhemse faience (1759 – ca 1770), een europees avontuur*, Zwolle, 2008.

RHEAD, G. et F., *Staffordshire Pots & Potters*, 1906.

RICHARD, B., «La famille Fossion : une génération de faïenciers en Belgique et en France au XIXe siècle», dans *Passion Faïence*, n° 33, mai 2007, Chéroy, 2007, p. 24-26.

RICHARD, B., *La manufacture de faïence et de porcelaine de Fismes (1852-1861)*, Chéroy, 2011.

RICHARD, B. et BONTILLOT, J., «Bagnall, Wood, Dammann, Leigh : des familles anglaises étroitement liées aux faïenceries de Douai, Chantilly, Creil, Montereau, Forges-les-Eaux (1781-1890)», dans *Les Dossiers de la Faïence Fine*, n° 36, octobre 2011, Cheroy, 2011.

ROSEN J., *La faïence de Nevers*, t.1-4, Dijon, 2009-2011.

ROUSSEL, G. et M. et LICOURT, C., *Les familles de Saint-Clément*, t. 2, Cercle généalogique du Lunévillois, s.d.

SANCHEZ, P., *Dictionnaire des céramistes, peintres sur porcelaine, verre et émail, verriers et émailleurs, exposant dans les salons, expositions universelles, industrielles, d'art décoratif, et des manufactures nationales, 1700-1920*, Dijon, 2005.

SCHMITT, G., *La faïencerie de Septfontaines-lez-Luxembourg 1767–1967. Sa fondation, son histoire, sa production*, catalogue d'exposition, Musée national d'Histoire et d'Art Luxembourg, Luxembourg, 1968.

SIMON, C., *Noir et Argent. Une particularité dans la production faïencière namuroise*, coll. Monographies du Musée provincial des Arts anciens du Namurois, 49, Namur, 2011.

SIMONEAU et TOOVEY, *La Belgique industrielle. Vues des principaux établissements industriels de la Belgique*, Bruxelles, 1852-1854.

SMITH, H., *English Queensware and its impact on the French Pottery Industry 1774-1814*, unpublished doctoral thesis, Keele University, June 2002.

SOIL de MORIAME, E., *Potiers et Faïenciers tournaisiens*, Lille-Tournai, 1886.

SOIL de MORIAME, E., *Les porcelaines de Tournay*, Tournai, 1910.

STILLER, A., *Contribution à l'étude de la faïencerie de La Grange à Manom*, Société d'histoire et d'archéologie de la Lorraine, section de Thionville, Les cahiers du pays thionvillois 3, [Thionville], 1986.

SWOBODA, F., *Strassburg-Hagenauer und ostfranzösische Fayencen des 18. Jahrhunderts*, catalogue d'exposition, Städt. Reiss-Museum Mannheim, Mannheim, 1982.

THEVENIN, Chr., «Produire plus, mieux, moins cher et plus vite…», dans *Série blanche. La céramique, naissance d'une industrie au cœur de l'Europe*, Musées Gaumais et Musées de Sarreguemines, Sarreguemines, 2007, p. 173-213.

THIRY, M., *Mariembourg. Notre-Dame de la Brouffe*, Bruxelles, 1954.

THOMAS, T., *Die Rolle der beiden Familien Boch und Villeroy im 18. und 19. Jahrhundert. Die Entstehung des Unternehmens Villeroy & Boch. Diss.*, Mettlach/Saarbrücken, 1974.

THOMAS, T., *Rôle des Boch*, Sarrebruck, 1974.

TOMBU, L., *Histoire de la céramique à Huy et à Andenne*, Huy, 1901.

TOMBU, L., «Nouvelles contributions à l'histoire de la céramique à Huy et à Andenne», dans *Bulletin des Commissions royales d'art et d'archéologie*, 74e année, 1935, p. 467-488.

TROBEC, A., *La céramique andennaise au XIXe siècle*, Mémoire de licence UCL, Louvain-la-Neuve, 1980.

TROBEC, A., «La manufacture royale de faïence à Belgrade-lez-Andenne (1800-1829)», dans *Revue des archéologues et historiens d'art de Louvain*, XIII, 1980, p. 74-80.

VALFRÉ, P., «Découverte d'une faïence révolutionnaire attribuable à Potter», dans *Passion faïence*, n° 38, novembre 2009, Cheroy, 2009, p. 16-25.

VALFRÉ, P., «Nouvelles découvertes sur le précurseur du décor imprimé français Christophe Potter et ses faïences de Montereau», dans *Passion faïence*, n° 38, novembre 2009, Cheroy, 2009, p. 10-24.

VAN DER WEE, H., «La révolution industrielle en Belgique, 1800-1850. Un survol», dans VAN DER HERTEN, B., ORIS, M. et ROEGIERS, J., dir., *La Belgique industrielle en 1850. Deux cents images d'un monde nouveau*, s. l. [Bruxelles], 1995, p. 29-32.

VERYDT, L., «Les faïences de la Fabrique impériale et royale de Nimi», dans *Annales du Cercle archéologique de Mons*, t. 62, [Mons], 1950-1953.

WATTEYNE, V., «Les inflammations de grisou dans les exploitations des terres plastiques», dans *Annales des Mines de Belgique*, t. XII, Bruxelles, 1907, p.1013.

WAUTERS, A., *L'Art ancien à l'exposition nationale belge*, Bruxelles-Paris, 1882.

WEDGWOOD, J.C., *Staffordshire pottery and its history*, 1913.

WITTE, E., GUBIN, É., NANDRIN, J.-P. et DENECKERE, G., *Nouvelle histoire de Belgique, 1830-1905*, vol. 1, s.l., 2005.

Remerciements

Pour leurs recherches et leur précieux travail d'écriture, nous remercions les auteurs de cet ouvrage : Emile Decker, Pierre-Yves Declercq, Claire Dumortier, Luc Engen, Pierre Geubel, Eric Goemaere, Patrick Habets, Léon J. Hauregard, Annabelle Héry, Quentin Lammens, John Liem, Christian Maire, Dominique Marcoux, Jean-Luc Mousset, Jacques G. Peiffer, Claude Simon, Christian Thévenin et Philippe Tomsin.

Nous remercions les prêteurs publics qui ont mis à notre disposition les pièces maîtresses de leurs collections : les Musées royaux d'Art et d'Histoire de Bruxelles, le Broelmuseum de Courtrai, le Musée communal de Huy, le Musée national d'Histoire et d'Art de Luxembourg, le Musée de Groesbeeck-de Croix de Namur, le Musée de la Faïence de Sarreguemines, le Musée national de Céramique de Sèvres.

Nous remercions les prêteurs privés qui ont accepté de se défaire temporairement des objets de leur collection ou d'objets de famille : M. Louis Brisy, M. Edgard Bruyère, M. Etienne Cosyns, Mme Odette Dengis-Lovinfosse, M. Claude Derèse, M. et Mme Jean Dernoncourt, M. François Destokay, M. Pierre Dimanche, M. et Mme Pierre Geubel, M. et Mme Léon J. Hauregard-François, M. et Mme Henri Henrion, Mme Marie-Claire Houssa-Grad, M. Quentin Lammens, M. et Mme René Lemoine, M. Thierry-Laurent Lemoine, M. et Mme Jean-Louis Leroy, M. John Liem, M. Guy Limbourg, M. Christian Maire, M. et Mme Dominique Marcoux, M. Urbain Monfort, M. Michel Moussoux, M. et Mme Peter Ommeslag, Mme Jeanine Scarbotte, M. Yves Sorée, M. Michel Wautriche.

Nous adressons nos plus vifs remerciements à Mme Eliane Bragard qui consacra de nombreuses heures à la relecture et aux corrections des textes ainsi qu'à Elisabeth Van Eyck pour son aide dans l'élaboration de la bibliographie.

Crédits photographiques et infographiques

Martine Beck-Coppola : p. 58 (gauche), 64 (bas droite), 69 (bas droite), 70 (haut droite et centre), 89 (bas), 161 (Fig.2a - Maire, 2008, p.112), 162 (Fig.3a - *Faïences de Lorraine*, 1997, p.53)
Bernadette Bérody-Maire : p. 101 (bas), 142, 143 (Fig.9), 150, 151, 171
Gisèle Biache : p. 158
Pierre-Yves Declercq : p. 15
Luc Engen : p. 199, 200, 201
Guy Focant : p. 146
Véronique Geubel : p. 182
Jochen Herling : p. 165 (Fig.7b - Mousset, 1989, p.72, n°30 et Fig.8 - Mousset, 1991, p.41, n°17)
Quentin Lammens : p. 80, 81, 82
Anne Laurys : p. 31
André Leroy : couverture, p. 26, 27, 50, 51, 52 (droite), 59, 63 (haut), 64 (bas gauche), 65, 66 (haut gauche), 68 (haut et centre), 70 (haut et bas gauches), 71 (haut et bas), 75 (centre et bas), 77 (haut et bas), 83, 84 (gauche), 85 (gauche), 86, 87 (haut, centre droite et bas gauche), 88 (haut gauche et centre ; bas droite), 89 (haut), 90 (haut centre et droite), 91 (bas gauche), 92, 93, 94 (droite), 95, 96, 97 (bas), 98, 99 (haut et bas gauche), 100 (droite), 101 (haut), 102, 107 (centre), 111(bas), 115 (bas), 116, 117 (haut gauche, centre et bas), 118, 119, 120 (haut gauche, centre et bas), 121, 122 (haut gauche, centre et bas gauche), 123 (bas), 124, 125, 127 (haut et centre), 128 (bas), 129, 130, 137, 139, 140, 143 (Fig.7, 8 et 10), 145, 153, 168, 170, 172, 175, 177, 178 (Fig.4), 181, 213 à 238
Tom Lucas : p. 161 (Fig.2b), 162 (Fig.4)
Léon J. Hauregard : p. 44, 46, 49, 52 (gauche), 54, 57, 58 (droite), 60, 62, 64 (haut), 67 (bas), 68 (bas droite), 70 (bas droite), 71 (centre), 75 (haut), 76, 78, 84 (droite), 85 (droite), 88 (bas gauche), 90 (haut gauche, centre et bas centre et droite), 91 (droite), 94 (gauche), 99 (bas droite), 115 (haut), 117 (haut droite), 127 (bas)
Karin Marlier-Marcoux : p. 185, 193, 194, 195, 196, 197
Musées royaux d'Art et d'Histoire de Bruxelles : p. 61, 67 (haut), 69 (haut et centre), 88 (haut droite), 91 (haut gauche), 97 (haut), 105, 112, 123 (haut), 154
Peter Ommeslag : p. 178 (Fig.3)
Anne Pluymaekers : p. 68 (bas gauche), 120 (haut droite), 122 (haut et bas droits), 128 (haut)
Luc Schrobiltgen : p. 63 (bas), 66 (haut droite, centre et bas), 69 (bas gauche), 72, 77 (centre), 85 (bas), 87 (centre gauche et bas droite), 90 (bas gauche), 100 (gauche), 107 (gauche et droite), 111 (haut)
Christian Thévenin : p. 187, 188, 189
Patrick Timmermans : p. 16
Christof Weber : p. 162 (Fig.3b), 164, 166

Le présent volume est le quatrième de la série *Collections du Patrimoine culturel* destinée à permettre la publication d'études, d'inventaires, d'ouvrages et de catalogues d'exposition consacrés aux collections du Patrimoine culturel de la Fédération Wallonie-Bruxelles (anciennement Communauté française).

L'ouvrage *La faïence fine andennaise, influences et concurrences* offre une étude détaillée des productions de la faïence fine andennaise de 1783 à 1873, tout en mettant celles-ci en perspective dans un contexte international permettant de comparer et de déceler les influences et les concurrences entre les différents lieux de production. Il inclut un catalogue raisonné des faïences fines andennaises marquées appartenant à la Fédération Wallonie-Bruxelles ou à la Ville d'Andenne qui constitue, tant pour les amateurs que pour les spécialistes, un répertoire de référence illustré.

Prix de vente : 24 €

ISBN / 978-2-930624-08-2

9 782930 624082

FÉDÉRATION
WALLONIE-BRUXELLES