



**HAL**  
open science

# La céramique française sous l'Empire à travers l'enquête des préfets (1805-1810)<sup>1</sup>

Michel Dubus, Béatrice Pannequin

► **To cite this version:**

Michel Dubus, Béatrice Pannequin. La céramique française sous l'Empire à travers l'enquête des préfets (1805-1810)<sup>1</sup>. 33, 1999, Notes et documents des musées de France, 2-7118-3918-4. hal-02376632

**HAL Id: hal-02376632**

**<https://hal.science/hal-02376632>**

Submitted on 22 Nov 2019

**HAL** is a multi-disciplinary open access archive for the deposit and dissemination of scientific research documents, whether they are published or not. The documents may come from teaching and research institutions in France or abroad, or from public or private research centers.

L'archive ouverte pluridisciplinaire **HAL**, est destinée au dépôt et à la diffusion de documents scientifiques de niveau recherche, publiés ou non, émanant des établissements d'enseignement et de recherche français ou étrangers, des laboratoires publics ou privés.

# La céramique française sous l'Empire

à travers *l'enquête des préfets* (1805-1810)<sup>1</sup>

Edition établie par

Michel Dubus

Technicien de recherche,

Centre de recherche et de restauration des musées de France

Béatrice Pannequin

Conservateur en chef du patrimoine,

Musée national de Céramique, Sèvres

Notes et documents des musées de France 33

ISSN : 0293-6771

ISBN : 2-7118-3918-4

---

<sup>1</sup> organisée par Alexandre Brongniart pour améliorer les poteries et rassembler d'une manière méthodique tous les objets d'art et de science qui peuvent servir à l'histoire de la poterie fine et commune

## Préface

Exaspéré par les enquêtes que lançait de façon incessante le bureau de statistique du ministère de l'Intérieur, Vaublanc, qui fut préfet de l'Empire, se venge dans ses mémoires en écrivant : "les faiseurs de statistiques ont beau faire, un bon raisonnement vaudra toujours mieux que des chiffres et même les chiffres ne seront utiles que lorsqu'ils serviront de base et d'appui à des raisonnements justes. Or des raisonnements demandent un style clair et méthodique que ne comportent point des tableaux."

Au sein même du bureau de statistique la contestation s'établit. Deferrière mettait en cause le chef du bureau, Duquesnoy : "la fixation la plus exacte du nombre de légumes que la France produit ne fera pas venir un chou de plus dans ses jardins."

Pourtant les enquêtes statistiques de l'Empire sont d'une grande richesse et présentent un réel intérêt pour l'historien. Celle relative à la céramique, sous l'égide de Brongniart, administrateur de la manufacture de Sèvres, menée entre 1806 et 1810 et à laquelle répondirent plus de trente préfets, était restée inédite. On connaissait l'enquête industrielle de 1806, celles qui concernèrent les manufactures de coton, les mines et les forges, les tanneries, les papeteries, le roulage, mais l'enquête sur la céramique n'est pas mentionnée dans les Sources statistiques de l'histoire de France de Bertrand Gille. Si, depuis, ont été publiés les ouvrages de Jean-Claude Perrot et Louis Bergeron sur les statistiques impériales, l'enquête de Brongniart a continué à échapper aux recherches, sans doute parce qu'elle se trouvait au musée national de Céramique.

La voici mise enfin à la disposition des chercheurs grâce au long et fructueux travail de Michel Dubus, technicien de recherche et de Béatrice Pannequin, conservateur en chef du patrimoine. Rien de ce qui touche aux matériaux employés comme aux techniques utilisées n'a échappé au zèle des enquêteurs. C'est l'art de la Céramique sous l'Empire qu'éclaire l'enquête menée par Brongniart dans les départements de la France napoléonienne.

Et si la valeur des informations statistiques n'est pas toujours sûre dans certaines enquêtes de l'époque, notamment dans le domaine agricole, ici, grâce à la vigilance de Brongniart, nous disposons de documents beaucoup plus fiables qu'à l'ordinaire.

L'ouvrage que nous proposent Michel Dubus et Béatrice Pannequin fait entrer les céramistes dans l'épopée napoléonienne aux côtés des conseillers d'état et des grognards. Nous savons tout, ou presque tout désormais, sur un art qui joua un rôle déterminant dans la naissance du style Empire.

Jean Tulard  
Membre de l'Institut  
Professeur à la Sorbonne

## Avant-propos

Dans la grotte d'Ali Baba que constituent les réserves du musée national de Céramique dormait une collection dont on ne savait plus très bien si elle était mythique ou réelle, mais on parlait d'elle en la nommant *l'Enquête des Préfets*. Avec l'ensemble des vases antiques acquis de Dominique-Vivant Denon par Louis XVI pour servir de modèles néoclassiques à la manufacture de Sèvres et celui des terres cuites créées au XVIII<sup>e</sup> siècle pour servir à la fabrication des biscuits de porcelaine, elle était réputée avoir fait partie du noyau initial des collections céramiques nationales. On savait encore qu'elle datait de 1809, qu'on la devait à Brongniart, qu'elle comportait des céramiques et des documents écrits, eux-mêmes partagés entre le musée et la manufacture de Sèvres : mieux valait encore en consulter l'exemplaire microfilmé au musée des Arts et Traditions Populaires à Paris.

Michel Dubus le premier s'est penché sur cette *Enquête*, assumant un travail fondamental : il en a orchestré l'inventaire photographique, réalisé par Martine Beck-Coppola. Nous avons désormais affaire à une réalité, certes fragmentaire par rapport aux ambitions de Brongniart, mais palpable. Béatrice Pannequin et lui-même ont donc mené un travail considérable aboutissant aujourd'hui à cette publication, dont chacun peut mesurer l'importance : les céramiques concernées par cette *Enquête* sont celles de la vie quotidienne de la plus grande partie des Français, la céramique des gens ordinaires et même celle des pauvres. Ceux qui ne laissent pas de trace. L'extension de cette France de 1809 nous laisse rêveurs : elle empiète sur la Belgique et très largement sur l'Italie. Quant au point de vue de Brongniart il est immuable, seul l'aspect technique de la production l'intéresse. Ceci ne manque pas de nous étonner : à Sèvres, Brongniart faisait fabriquer la porcelaine la plus sophistiquée qui ait jamais été produite, qu'avait-il besoin de savoir comment s'y prenaient de si modestes fabricants?

Mais puisque nous avons, nous, envie de le savoir, pourquoi Brongniart ne s'y serait-il pas intéressé? Quoi qu'il en soit, il nous en fournit la réponse : Béatrice Pannequin, Michel Dubus et leur éditeur, la Réunion des Musées Nationaux, se sont chargés de nous la transmettre. Nous ne pouvons que les en remercier.

Antoinette Faÿ-Hallé,  
Directeur du musée national de Céramique

# Table des matières

<b>PREFACE</b>	<b>2</b>
<b>AVANT-PROPOS</b>	<b>3</b>
<b>AVERTISSEMENT</b>	<b>7</b>
<b>INTRODUCTION</b>	<b>10</b>
<b>L'ENQUETE DES PREFETS</b>	<b>18</b>
<b>Correspondance préliminaire</b>	<b>18</b>
CP 1. Sèvres, 28 juillet 1801, Brongniart au ministre de l'Intérieur.	18
CP 2. Paris le 19 juillet 1805, le ministre de l'Intérieur Champagny à Brongniart.	20
CP 3. Paris le 1er Thermidor an 13. Le ministre de l'Intérieur Champagny aux préfets.	21
CP 4. Sèvres 14 thermidor an 13. Brongniart au ministre de l'Intérieur	23
<b>Les réponses des départements</b>	<b>24</b>
Ain	24
Allier	31
Aude	53
Bas-Rhin	57
Basses-Alpes	66
Bouches du Rhône	67
Charente	68
Cher	72
Doubs	78
Finistère	88
Forêts	97
Gard	103
Haute-Garonne	111
Haute-Savoie	112
Haute-Vienne [Brongniart, 1877-II, 363]	113
Hérault	116
Loire Inférieure	118
Loiret	125
Lot	126
Manche	130
Meurthe	147
Mont-Blanc	154
Montenotte	155

Moselle	165
Nièvre	170
Oise	185
Pas-de-Calais	199
Piémont	217
Puy-de-Dôme	223
Rhin-et-Moselle	230
Rhône	237
Roer	250
Sambre-et-Meuse	256
Seine-Inférieure	265
Vaucluse	278
<b>Textes relatifs aux travaux pour améliorer la fabrication des poteries</b>	<b>283</b>
TR1. Paris, le 3 mars 1808. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.	283
TR 2. Sèvres le 24 août 1808. Brongniart au ministre de l'Intérieur.	284
TR 3. Paris, le 30 septembre 1808. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.	285
TR 4. Sèvres 19 octobre 1808. Brongniart au ministre de l'Intérieur.	286
TR 5. Paris, le 11 novembre 1808. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.	287
TR 6. Sèvres le 25 novembre 1808. Brongniart au ministre de l'Intérieur.	288
TR 7. Sèvres, 17 janvier 1809. Brongniart au ministre de l'Intérieur.	289
TR 8. S. D.	290
TR 9. Sèvres, 10 mai 1809. Brongniart.	293
TR 10. Paris, 17 mai 1809. Le chef du bureau de la statistique Coquebert Montbret à Brongniart.	294
TR 11. Sèvres, 24 juin 1809. Brongniart au ministre de l'Intérieur.	295
TR 12. Paris, le 14 juillet 1809. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.	300
TR 13. Sèvres, 15 septembre 1809.	301
<b>ANNEXES</b>	<b>307</b>
<b>Annexe 1. Du 1er thermidor an 13 au 27 octobre 1809</b>	<b>307</b>
<b>Annexe 2. 7 janvier 1806</b>	<b>317</b>
Registre des envois d'argiles et matières à faïence des départements de la France et des essais faits sur ces matières	317
<b>Annexe 3. 20 novembre 1808</b>	<b>334</b>
Essai sur l'Emploi des Matières à faïence	334
<b>Annexe 4. S D</b>	<b>341</b>
Résultats des expériences faites avec le pyromètre de Wedgwood, pour déterminer les températures des différents fours dont il sera fait usage pour les essais	341
<b>Annexe 5. S D</b>	<b>343</b>

Recherches faites pour trouver les divisants convenables aux diverses terres argileuses qui seront la matière des essais	343
<b>Annexe 6. S D</b>	<b>352</b>
Résultats des recherches tendant à annuler la présence du plomb ou à diminuer la quantité de ce métal ordinairement employé dans la composition des vernis de poterie	352
<b>GLOSSAIRE</b>	<b>353</b>
<b>BIBLIOGRAPHIE</b>	<b>362</b>

Nous exprimons notre reconnaissance à tous ceux qui nous ont aidés du début à la fin de cette entreprise, tout particulièrement à Antoinette Fay-Hallé, conservateur général, directeur du musée national de Céramique qui a souhaité et encouragé cette publication.

Nous remercions Guy Sarrauste de Menthère, chef du Service de restauration et Catherine Monnier, chargée de la documentation qui nous ont apporté leur aide au musée national de Céramique.

Que Tamara Préaud, conservateur en chef du Patrimoine, directeur du service des Archives de la manufacture nationale de Sèvres, soit vivement remerciée d'avoir mis aimablement à notre disposition les documents originaux conservés aux Archives de la Manufacture.

La disponibilité de Jean Saliou, assistant au service des Archives de la Manufacture, a facilité nos recherches, nous l'en remercions.

Nous exprimons notre gratitude à Antoine d'Albis, directeur du Laboratoire de la Manufacture nationale de Sèvres, pour ses conseils avisés et son aide et qui a permis la réunion des échantillons de matières premières de l'Enquête jusqu'alors dispersés.

Nous remercions Thierry Borel et Thomas Calligaro au Laboratoire de recherche des musées de France pour leur aide.

Nous remercions enfin Mary Delahaye pour sa traduction de l'*abstract*.

## Avertissement

L'*Enquête des préfets* conservée au musée national de Céramique de Sèvres est un précieux fonds constitué de données de natures différentes que sont les matières premières brutes, les pâtes crues élaborées à partir de recettes, les objets manufacturés, et les liasses dans lesquelles est rassemblée la correspondance de chacun des trente-six départements concernés. Cette collection a été réunie par Alexandre Brongniart de 1805 à 1810.

Quatre lettres présentées par ordre chronologique introduisent l'Enquête : dès 1801 Brongniart formule pour la première fois le projet de rassembler à Sèvres des échantillons en s'appuyant sur la structure administrative préfectorale ; le 19 juillet 1805 une demande d'échantillons de terres et de poteries est adressée aux préfets de douze départements, accompagnée d'une circulaire aux préfets, suivie de la réponse de Brongniart au ministre le 1<sup>er</sup> août 1805.

Pour la conduite de l'enquête Brongniart adresse ses demandes d'échantillons directement au Ministre de l'intérieur, la plus haute autorité de l'administration impériale, avec lequel il correspond personnellement. Le ministre transmet aux préfets un questionnaire précis établi par Brongniart – demandes d'échantillons de céramiques, de toutes les matières premières utilisées dans les ateliers, recettes de pâtes et de glaçures, plans des fours, tous ces renseignements constituant dans bien des cas de véritables secrets de fabrication ; des échantillons de toutes les matières premières utilisées dans les ateliers doivent accompagner ces réponses.

Pour répondre à ces demandes, les préfets s'adressent aux maires de leurs départements, qui eux-mêmes visitent les potiers ; ils contactent aussi les grands fabricants qu'ils connaissent de réputation, ou les savants notoires et les érudits de leur administration.

Les échantillons et les lettres sont acheminés au ministère de l'intérieur par la diligence ou par le roulage selon leurs poids, souvent en même temps que d'autres informations. Les envois sont donc triés et enregistrés au ministère avant d'être envoyés à la manufacture sous couvert du ministre. A leur arrivée à Sèvres, Brongniart enregistre les documents écrits, inventorie les céramiques et recense les matières premières, ce qui le conduit souvent à demander des précisions ou réclamer les échantillons annoncés qui lui manquent.

La transcription de la correspondance respecte la présentation par départements suivant le classement géographique adopté par Brongniart lui-même. Chaque département est introduit par une carte contemporaine de l'Enquête et rassemble la correspondance dans l'ordre chronologique, comprenant parfois les demandes précises de Brongniart au ministre de l'Intérieur, les avis d'envois des préfets au même ministre, les accusés de réception et les relances de Brongniart, comme les mémoires explicatifs des fabricants et ceux des sociétés savantes, les photographies des objets conservés au musée national de Céramique et enfin un tableau récapitulatif des matières premières. Il était indispensable faire référence en notes au *Traité des arts céramiques* aussi souvent que possible, d'indiquer les cotes des matières premières et de mentionner les publications partielles de *l'Enquête*.

Les apostilles de la main de Brongniart sont présentées en notes de bas de page ; celles de l'administration concernant l'enregistrement du courrier ne sont pas reproduites, non plus que les en-têtes imprimés, selon les indications de Barbiche et Chatenet.

La correspondance entre Brongniart et le ministre de l'Intérieur est réunie dans la troisième partie ainsi que les résultats des essais effectués à partir des échantillons rassemblés grâce à l'Enquête ; l'ensemble de ces documents est présenté par ordre chronologique et comprend : une demande d'échantillons de poteries le 3 mars 1808 adressée aux préfets ; un projet de recherche pour l'amélioration des poteries le 24 août 1808 adressé au ministre de l'Intérieur ; la réponse du ministre à Brongniart le 30 septembre 1808 ; une estimation des dépenses pour le même projet le 19 octobre 1808 adressée au ministre ; l'acceptation du projet par le ministre le 11 novembre 1808 ; l'avis de commencement des travaux le 25 novembre 1808 adressé au ministre ; une demande d'échantillons le 17 janvier 1809, avec un état non daté de pièces et de renseignements à demander à différents départements ; le plan du travail avec Fourmy le 10 mai 1809 ; l'envoi par le chef du bureau de la statistique des documents provenant de neuf préfetures, daté du 17 mai 1809 ; le premier rapport au ministre sur l'état des recherches pour améliorer la fabrication des poteries le 24 juin 1809 ; la réponse du ministre le 14 juillet 1809 ; le rapport de Fourmy le 15 septembre 1809.

Six documents figurent en annexe : le *Registre des envois d'argiles et matières à faïence des départements de la France et des essais faits sur ces matières* ; *l'Essai sur l'emploi des matières à faïence* ; *Résultats des expériences faites avec le pyromètre de Wedgwood* ; *Recherches faites pour trouver les divisants convenables aux diverses terres argileuses qui seront la matières des essais* ; les *Résultats des recherches tendant à annuler la présence du plomb ou à diminuer la quantité de ce métal ordinairement employé dans la composition des vernis de poterie*.

Le recensement des noms propres a permis d'indexer près de cent quatre-vingt noms de personnes et cinq cent-cinquante noms de lieux qui complètent ou recourent les références historiques existantes. Plus de cent-quarante

recettes de pâtes et cent-cinquante recettes de vernis, d'émaux, de glaçures, de couvertes, livrent une quantité d'informations sur les usages des potiers et des faïenciers, leur vocabulaire, les gestes et les pratiques de l'époque.

Un glossaire explique les termes vernaculaires, les "renseignements inexacts, obscurs ou incomplets"<sup>2</sup>, les termes techniques, et dégage des synonymes, parfois à la lumière des analyses au Laboratoire de Recherche des Musées de France, qui permettent de connaître les compositions minéralogiques et chimiques des matières premières.

#### Abréviations

MNC Musée national de Céramique

MNS Archives de la Manufacture nationale de Sèvres

CP Correspondance préliminaire

TR Travaux pour améliorer la fabrication des poteries

#### Mots-clés

Alquifoux, alun, antimoine, argile, arsenic, biscuit, blanc, bleu d'empois, bol, borax, brique, brun, caillou, cailloutage, calamine, calcium, cazette, cendres, céruse, chaux, ciment, cobalt, couverte, craie, creuset, cristal, cuivre, dévitrification, émail, Empire, enfumage, engobe, étain, faïence, faïence fine, feldspath, fer, fiel, four, fritte, galène, glaçure, grès, hygiocérame, jaune, kaolin, laitier, litharge, magnésite, manganèse, marcassite, matières premières, minéral, minium, musée, noir, noyer, orpin, pâte, périgieux, perlasse, pétunzé, pipe, plastique, plomb, porcelaine, potain, potasse, poterie, pyromètre, quartz, recette, rouge, sable, safre, salin, salpêtre, sel, silex, silice, smalt, smectis, soude, talvande, tartre, terre, tesson, vernis, verre, vert.

#### Abstract & keywords

The *Musée national de Céramique* at Sèvres holds, among others, a very valuable collection entitled the *Enquête des préfets*. This enquiry was launched by the mineralogist Alexandre Brongniart in 1805, requesting thirty-six *préfets* to make a survey of the raw materials and of the pastes and glazes recipes in their respective *départements*. This enquiry, which lasted until 1810, resulted in a large number of reports and letters, together with clay and pottery samples.

The history of this collection begins with four introductory letters presented here in chronological order : the 28 July 1801 Brongniart already conceived his plan to assemble in Sèvres a representative choice of French ceramics ; on 19 July 1805 a request of the *Ministre de l'intérieur* for a selection of clays and ceramics ; the circular of the 1st thermidor 13 sent to the *préfets* of twelve *départements* ; Brongniart's reply to the *Ministre de l'intérieur* on 1<sup>st</sup> August 1805.

The correspondence is filed *département by département*, according to the geographical classification adopted by Brongniart himself. The report from each *département* is preceded by a contemporary map and the letters exchanged are classified in chronological order, sometimes including precise requests from Brongniart to the *Ministre de l'intérieur*, notifications of correspondence sent, acknowledgements of letters received, as well as informative reports from manufacturers or learned societies, photographs of items held by the *Musée national de Céramique* and finally a list of all the raw materials cited. Whenever possible, it was essential to add footnotes referring to the *Traité des arts céramiques* and to indicate the number of each raw material. Partial publications of the *Enquête* are also mentioned.

The correspondence between the *Ministre de l'intérieur* and Brongniart is assembled in the third part, including marginal notes in Brongniart's hand, together with the results of tests made to improve the pottery. All these documents are in chronological order and comprise : a request for samples addressed to the *préfets* on 3 March 1808, a project for the improvement of the pottery sent to the minister on 24 August 1808, the reply dated 30 September 1808, a quotation of the project presented to the minister on 19 October 1808, its approval by the minister on 11 November 1808, the notification to the minister that work was starting, dated 25 November 1808, a request for samples made on 17 January 1809, an undated list of ceramics and a request for information to be sent to the *préfets*, the plan of the work with Fourmy, 10 May 1809, the expedition by Coquebert Montbret, Head of the Statistic Division, from nine *départements*, 17 May 1809, the first report to the minister on the state of the

---

<sup>2</sup> Lettre du 14 thermidor an 13.

research undertaken to improve the pottery, 24 June 1809, the reply of July 14<sup>th</sup>, and Fourmy's report, 15 September 1809.

Six documents are presented in annex : the record of the sending of clays and their improvement (1<sup>st</sup> Thermidor to 27 October 1809), the record of the testing of clays and raw materials on 7 January 1806, three undated laboratory books for the tests on raw materials and one dated on 20 November 1808.

The register of proper names has led to an index of surnames and place names, thus completing or confirming existing historical references. Recipes for mixing clays and making glazes provide a great deal of information on the techniques used in those times by potters. A glossary gives definitions of vernacular terms, pointing out incorrect, vague or incomplete information. Sometimes synonyms are found for obsolete technical terms, thanks to analyses made at the Research laboratory of French museums (C2RMF), providing information on the mineralogical and geochemical compositions of raw materials.

#### Keywords

Alum, antimony, arsenic, ash, ball clay, biscuit, black, blue, body, bole, borax, brick, brown, calcium, cement, cerusite, chalk, china, clay, clay pipe, cobalt, copper, crucible, crystalware, delftware, devitrification, enamel, engobe, earthenware, feldspar, flint, flintware, frit, galena, glass, glaze, green, ground pitcher, iron, iron stone, kaolin, kiln, lead, lime, litharge, magnesite, manganese, marcasite, museum, orpiment, paste, pearl ash, pebble, périgueux, porcelain, potash, pottery, pyrometer, quartz, raw materials, recipe, red, salt, saltpetre, sand, silica, slag, smoke, soda, stoneware, tartar, tin, walnut wood, white, yellow.

## Introduction

S'appuyant sur la hiérarchie préfectorale, Alexandre Brongniart, administrateur de la Manufacture impériale de Sèvres, rassemble entre 1805 et 1810 un fonds de matières premières provenant de la France et des départements annexés dont les origines sont connues avec précision, accompagnées des recettes et des procédés décrivant leur mise en œuvre et de quelques deux cent quatre-vingt céramiques manufacturées à partir de ces matériaux bruts. Cette entreprise plus connue sous le nom d'*Enquête des préfets* commence avec la circulaire du 19 juillet 1805, mentionnée notamment dans la Nièvre, les Forêts, la Haute-Vienne, le Bas-Rhin. Brongniart poursuit assidûment son projet en relançant les préfets dans ses lettres du 3 mars 1808, du 7 janvier 1809 et du 3 mai 1809<sup>3</sup>. *L'Enquête* se termine enfin de façon certaine avec les derniers envois du 25 janvier 1810.

Bien que l'existence de ce fonds conservé au musée et à la Manufacture de Sèvres soit connue depuis son origine et qu'il ait été étudié de façon approfondie (Espagnet, 1981), son contenu est resté inédit, à l'exception de certains départements suscitant une curiosité fragmentaire liée à la localisation géographique, qui ont été extraits du contexte général et publiés (Vaudour, 1984). La curiosité et l'intérêt pour les autres départements et pour les documents annexes justifient qu'enfin aujourd'hui *L'Enquête* soit publiée dans son intégralité afin que toutes les informations soient mises à la disposition des historiens des techniques et des historiens de la céramique ; le musée national de Céramique a pris l'initiative de publier intégralement l'ensemble indissociable formé par les envois de poteries, les échantillons de terres et la correspondance.

Mais cette source qui devrait être abordée dans son intégralité est malheureusement lacunaire : la comparaison des illustrations avec les renseignements fournis par l'annexe 2 montre que des choix ont été faits dès le début de l'Enquête : objets non expédiés, non reçus, arrivés cassés, plusieurs objets identiques inventoriés sous le même numéro, ou au contraire radiation de doublons. Le déménagement de la manufacture en 1876 expliquerait peut être la disparition d'autres poteries ; la mise à l'abri en 1939 d'une partie des collections dans les carrières de Meudon, la réquisition du musée par l'occupant, le bombardement du 3 mars 1942 au cours duquel 1550 objets furent totalement détruits, sont probablement à l'origine de la disparition d'autres objets, malgré l'intérêt et le soin des conservateurs. Outre ces destructions irrémédiables, les renseignements du Calvados, de l'Isère, ne sont jamais parvenus à Sèvres. Dans certains départements, comme les Basses-Alpes, la Haute-Garonne, le Mont-Blanc, la Haute-Savoie, il existe des objets mais pas de correspondance. Dans les Bouches-du-Rhône, la Haute-Savoie, l'Hérault, le Loiret, il existe des matières premières mais aucune correspondance n'est conservée. Dans l'Ain, le Bas-Rhin, la Charente, le Cher, le Lot, la Moselle, les objets n'ont pas été expédiés. Les circulaires publiées dans l'Allier ne figurent pas dans la liasse de Sèvres<sup>4</sup>. Enfin dans l'Isère, seul un brouillon de Brongniart indique que *L'Enquête* y a été menée. L'étude des originaux conservés dans les archives départementales et communales permettrait donc de compléter cette source, comme le montre l'exemple de l'arrondissement de Lisièux (Lemaître, 1996).

Le contexte historique de l'Enquête des préfets

En 1844, dans la préface qui ouvre le *Traité des Arts céramiques*, Alexandre Brongniart se plaît à vanter les multiples qualités de l'*Art céramique*, sa grande variété, la richesse de ses applications économiques et scientifiques qui en font une branche particulièrement achevée de la création humaine. Sa pratique renseigne sur les recettes empiriques, sur les essais tentés, sa théorie met en lumière les connaissances et les applications scientifiquement évaluées ; son histoire aide à la compréhension des civilisations et de l'imagination des hommes.

*L'Enquête des préfets* apparaît donc comme une illustration précoce des réflexions de Brongniart sur l'*Art céramique* et constitue un instrument nécessaire pour les objectifs qu'il veut atteindre : la pratique se trouve dans le témoignage des fabricants, les matériaux nécessaires à l'élaboration de la théorie sont ici rassemblés, et la correspondance livre l'histoire de la céramique à une époque et à un moment donnés (Pannequin, 1997-157).

*L'Enquête* se déroule pendant une période de prospérité des institutions impériales dont elle est le reflet. La loi du 17 février 1800 règle la nouvelle organisation administrative du département, découpé en arrondissements et en communes. Pendant la période de *L'Enquête*, la France compte quatre-vingt-huit départements sur le territoire actuel, auxquels s'ajoutent neuf départements dans les territoires annexés de Belgique et du Luxembourg, et quatre sur la rive gauche du Rhin ; en Italie, le Piémont est constitué de six départements, la République Ligure de trois départements.

A la tête du département, le chef de l'Etat nomme un agent d'exécution, le préfet, qui est assisté par deux instances, le Conseil général et le Conseil de préfecture. Le préfet possède tous les pouvoirs à l'intérieur du département, ses responsabilités recouvrent toutes les fonctions administratives, elles sont modérées, pour la gestion des finances,

---

<sup>3</sup> Moselle N° 1.

<sup>4</sup> Allier N° 6 et 9.

par le Conseil Général. L'objectif de cette loi vise à centraliser de Paris, toutes les actions menées en province, les ordres en viennent, le résultat y est examiné, et Chaptal peut écrire : "le préfet ne discute point les actes qu'on lui transmet : il les applique, il en assure et surveille l'exécution". Les pouvoirs du préfet, si étendus qu'ils soient, laissent la place à un potentiel pouvoir local, et en particulier aux initiatives des maires (Monnier, 1995-590 et 1386).

En 1800, Jean Antoine Chaptal, alors ministre de l'Intérieur, crée le *Bureau de la statistique*, qui, en 1806, prend le nom de Bureau de l'administration générale et de statistique, et en 1807, le nom de Bureau des informations administratives et de la statistique. Ce service est dirigé successivement par Duquesnoy, Deferrière et Du Villard Dedurand, lui-même remplacé par Coquebert Montbret en 1806<sup>5</sup>. Coquebert dirige des enquêtes plus spécialisées, parmi lesquelles un rapport sur les manufactures, reprend la formule des statistiques périodiques, demandant aux préfets d'envoyer régulièrement des renseignements chiffrés sur la population, le prix des grains, les routes, l'instruction, la santé : ce sont les *Enquêtes préfectorales*. Nombre de ces documents ont été publiés soit immédiatement, soit au cours du XIX<sup>ème</sup> siècle. Mais l'*Enquête des préfets* sur la céramique n'appartient pas à cet ensemble de données chiffrées ; il ne s'agit pas d'une véritable enquête statistique quantitative, mais plutôt d'un recueil de renseignements qualitatifs rassemblés en vue d'objectifs précis.

Les objectifs de l'Enquête des préfets sur la céramique

Supprimer le plomb et l'étain des glaçures

Champagny, ministre de l'Intérieur, dans sa lettre à Brongniart du 19 juillet 1805, exprime le souhait d'améliorer les productions de poteries communes et de faïences, poursuivant le travail de l'Académie des Sciences qui, dès 1787, lançait un prix pour "une vaisselle sans risques", c'est-à-dire sans plomb. A mots couverts, il propose à Brongniart de s'adjoindre Fourmy dans ses recherches pour tenter de remplacer des "substances terreuses indigènes au plomb et à l'étain" qu'on emploie dans la fabrication des vernis qu'il faut tirer de l'étranger", pour augmenter la qualité des poteries communes sans en augmenter le prix. Le rapport de la Chambre de commerce de Lyon du 12 décembre 1805 va d'ailleurs dans le même sens : "Assurer la santé des citoyens en la préservant de tout ce qui peut lui nuire, c'est assurer la population qui constitue la force des Empires. Suppléer à des vernis communs par des couvertes dans lesquelles il n'entrerait ni plomb, ni étain, ce serait délivrer le commerce de la France de la nécessité où il est de tirer de l'Angleterre ces métaux, dont la consommation pour nos poteries est prodigieuse."

Créer un musée de céramique

Peu de temps après sa nomination à la tête de la manufacture de Sèvres, dans sa lettre du 29 juillet 1801, Brongniart exprime le vœu de créer une collection pédagogique ; mais c'est seulement en 1805 que, profitant du projet d'amélioration des poteries lancé par Champagny, il peut vraiment commencer à rassembler une collection de matières premières brutes et de produits manufacturés à Sèvres.

Toujours en utilisant les moyens mis à sa disposition pour l'amélioration des poteries, il construit peu à peu son Musée, écrivant en 1808 : "Je voudrais aussi profiter de cette circonstance pour compléter la collection des poteries faïencées, grès et porcelaines que j'ai commencé de former dans la manufacture de Sèvres et qui présente déjà quelque intérêt. C'est une collection qui manque entièrement non seulement en France, mais même en Europe. [...] Elle est d'ailleurs très intéressante et d'une utilité incontestable puisqu'elle donnera à tous les savants, et à tous les fabricants, les moyens de comparer promptement les variétés infinies de poteries et de connaître en un instant l'état de l'art, connaissance qu'aucune description, qu'aucun traité, ne pourra donner et qu'on ne pourra même acquérir que très imparfaitement par de longs et de nombreux voyages, connaissance qu'il est cependant nécessaire d'avoir si on veut travailler avec méthode à la perfection de cet art" (Brongniart, 1845).

L'idée de musée technique est permanente chez Brongniart, qui écrit encore en 1845 dans la préface de sa *Description méthodique du Musée céramique* que les collections du musée "ne sont ni des objets d'art sous le rapport des formes, des compositions, du dessin, etc., ni des objets archéologiques sous celui des inscriptions. [...] Elles] n'ont de valeur pour nous qu'en contribuant à nous faire connaître l'histoire des arts céramiques, l'époque des découvertes des principales pâtes et glaçures, enfin les progrès de l'art".

Brongniart enrichit, étudie et publie les collections qu'il a réunies grâce à l'Enquête ; toute la correspondance, les échantillons de matières premières et les poteries sont inventoriés et exposés en respectant fidèlement la notion de classification chère à l'esprit encyclopédique, classification fondée sur la dureté de la pâte, la nature des

---

<sup>5</sup> Coquebert est le beau-père d'Alexandre Brongniart.

revêtements, la fonction des vases, que l'on retrouve aussi dans le *Traité des Arts Céramiques, histoire complète des argiles de France et des fabriques de poteries et de porcelaines de ce pays*, qu'il rédige jusqu'en 1845.

#### Les acteurs

Le maître d'œuvre de l'*Enquête*, Alexandre Brongniart (1770-1847), fils aîné de l'architecte Théodore Brongniart et d'Anne-Louise Dégremont est né le 5 février 1770. Tandis que son oncle Antoine Brongniart l'oriente vers des études de médecine, il suit les cours de minéralogie de Balthazar Sage à l'Ecole des Mines, le 12 septembre 1794. Dès l'âge de dix-sept ans, il saisit toutes les occasions de transmettre, par le canal de sociétés savantes, les connaissances polyvalentes et encyclopédiques qu'il partage avec d'autres jeunes savants. Il côtoie ainsi à la Société Philomathique, le mathématicien Boual, les agronomes Silvestre et Gilbert, le chimiste Vauquelin, le naturaliste Riche. Reçu maître ès-Arts de l'Université de Paris le 20 octobre 1789, il poursuit son enseignement dans de nombreuses sociétés scientifiques et obtient le titre d'Ingénieur des Mines le 12 septembre 1794. Peu après son mariage avec Cécile Coquebert de Montbret, Brongniart est nommé directeur de la Manufacture de Sèvres, le 24 mars 1800. A partir de 1800, s'entourant de savants et d'artistes, il redresse la Manufacture de Sèvres, affaiblie par la Révolution. Il obtient la chaire de minéralogie à l'Ecole des mines en 1801. Au cours de sa carrière, il dirige de nombreux projets parmi lesquels l'*Enquête des préfets* sur laquelle il s'appuie pour fonder le *Musée céramique et vitrique* et pour rédiger le fameux *Traité des arts céramiques* (Launay, 1940).

Cette opération d'envergure n'aurait pu se faire sans la volonté et le soutien des hommes politiques. Le premier, Chaptal, a une formation scientifique ; il fait ses études de médecine à Montpellier où il obtient la chaire de Chimie en 1780. Modéré mais favorable aux idées de la Révolution, Chaptal est nommé en 1794 inspecteur des poudres et salpêtres pour les douze départements du midi ; il se fait connaître par son efficacité, qui lui vaut, avec le soutien du chimiste Berthollet, un poste de suppléant à la chaire de chimie de l'école polytechnique, puis celui de professeur de chimie à l'école de santé de Montpellier. Ses qualités sont appréciées du premier consul qui le nomme conseiller d'état, puis ministre de l'Intérieur le 21 janvier 1801 ; jusqu'en juillet 1804 il réorganise l'Administration en France, fondée sur le principe d'une meilleure connaissance de l'état et des besoins de chaque département. Il mène de grands travaux routiers, encourage le développement de nouvelles techniques en organisant, en 1801, la première Exposition sur les Produits de l'Industrie française ; il soutient Brongniart dans son projet de réorganisation de la manufacture dès sa nomination à Sèvres, et encourage ses recherches sur le perfectionnement des poteries qui sont à l'origine de l'enquête. Il est cité dans l'Allier et à Quimper pour ses *Mémoires de chimie* (1781), et *La chimie appliquée aux Arts* (1807) ouvrage dans lequel il met en lumière les principes invariables nécessaires à la fabrication de produits manufacturés. Il s'intéresse aussi à l'enseignement technique, à l'industrie chimique, à l'agriculture, auteur d'ouvrages importants : *De l'industrie française*, paru en 1819, *La chimie appliquée à l'agriculture*, paru en 1823.

Le 8 août 1804, l'Empereur nomme Champagny comme ministre de l'Intérieur en récompense de sa fidélité au poste d'ambassadeur à Vienne. Son ministère est marqué notamment par un recensement général de la population, une grande Exposition industrielle, le choix de Dominique Vivant Denon comme maître d'œuvre de la colonne Vendôme et de Chalgrin pour les plans de l'Arc de Triomphe. Puis il succède à Talleyrand au ministère des Relations Extérieures en août 1807.

Champagny est alors remplacé par Cretet. Issu d'une famille de grands commerçants, Cretet commence sa carrière politique en devenant en 1795, député de la Côte-d'Or, puis sénateur et conseiller d'état en 1799. Investi de la confiance du Premier Consul, il prend la direction générale des Ponts et chaussées et du Cadastre, puis devient premier gouverneur de la Banque de France. Réputé pour sa puissance de travail, Cretet met en œuvre au ministère de l'Intérieur une politique de grands travaux, notamment l'aménagement du canal de l'Ourcq et la construction de la Bourse. De son ministère date la création du statut des fonctionnaires.

Gravement malade, Cretet est remplacé par Fouché qui assure un intérim du 29 juin au 1er octobre 1809, précédant Montalivet nommé le 1er octobre 1809. D'une famille de militaire, Montalivet s'engage comme cadet gentilhomme dans les hussards de Nassau, puis étudie le droit à Valence où il rencontre Bonaparte alors jeune officier. Il s'engage dans l'armée d'Italie pendant la Terreur. Nommé préfet de la Manche de 1801 à 1804, il est appelé à la direction générale des Ponts et Chaussées. Ministre de l'Intérieur, Montalivet assume la responsabilité des cent trente départements qui constituent la France, l'*Enquête* le montre attentif à la bonne marche des rouages administratifs.

Certains préfets ont participé activement à la bonne conduite de l'*Enquête*, en veillant près à la qualité des réponses. Parmi ces fortes personnalités figurent Costaz dans la Manche, Pougéard du Limbert dans l'Allier, Ladoucette dans la Roer, Jean de Bry dans le Doubs, Chabrol de Volvic à Montenoitte, Poitevin de Maissemy dans le Mont-Blanc.

Des personnalités scientifiques sont évoquées au cours de la correspondance, comme Pierre Joseph Macquer, chargé par Louis XV de diriger les travaux à la Manufacture royale de Sèvres. Nommé membre de l'Académie des sciences en 1745, il est cité à Quimper comme conseiller de Delahubaudière. Il publie en 1757 avec Baumé le

"Plan d'un cours de chimie expérimentale et raisonnée", en 1766 le "Dictionnaire de chimie, contenant la théorie et la pratique de cet art", et avec Duchesne le "Manuel du naturaliste" en 1771.

On cite à Nancy, à propos du kaolin, un mémoire sur les *diverses terres de France* de Jacques Etienne Guettard publié en 1778 ; on a de lui plus de deux cents mémoires dans les comptes rendus de l'Académie des Sciences où il entra en 1743. François René André Dubuisson est directeur du Muséum d'histoire naturelle de Nantes à partir de 1810. Il publie en 1819 un "Essai d'une méthode géologique ou traité abrégé des roches" et en 1830 le "Catalogue de la collection minéralogique et géognostique du département de la Loire inférieure."

Jacques Fourmy joue un rôle important dans la synthèse et la mise en valeur de l'*Enquête*, grâce à sa formation de géologue et de chimiste, et grâce à son expérience de céramiste (Espagnet, 1981-171). Ancien associé à Nantes du faïencier Derivas, il remporte en l'an IX la médaille d'argent à l'*Exposition des produits de l'industrie française* et en l'an 10 la médaille d'or pour ses *Hygiocérames* (Costaz, 1806) ; il publie la même année son *Mémoire sur les ouvrages de terres cuites et particulièrement sur les poteries* (Fourmy, 1806), rejoignant ainsi les préoccupations du gouvernement qui souhaite améliorer la poterie d'usage en tentant de substituer des scories volcaniques à l'oxyde de plomb (Brongniart, 1877-II, 8).

Convaincu de ses qualités de chercheur, Brongniart lui confie le dépouillement de l'*Enquête* ainsi que les essais pour "améliorer la fabrication des poteries communes sous le triple rapport de la propreté domestique, de l'économie politique et de la santé" (lettre du 24 août 1808). Très apprécié de Brongniart, Fourmy est abondamment cité dans le *Traité des Arts Céramiques* (Brongniart, 1877-I, 291 et 533). A la fin de son séjour à Sèvres en juin 1809, il prend la tête d'une manufacture dans les Vosges (peut-être Plombières, puis est appelé à Andenne par Wouters, où il travaille douze ans (Mordant, 1993). En 1824 il s'installe à Ravel dans le Puy-de-Dôme<sup>6</sup> où il mourra du choléra lors de la première épidémie de 1832<sup>7</sup>.

L'*Enquête* mentionne plus de soixante fabricants, grâce auxquels Brongniart réunit la collection qui a servi à la constitution du musée et à la rédaction du *Traité des arts céramiques* ; parmi eux, on compte une dizaine de potiers et le double de faïenciers, l'expression fabricant ou manufacturier réunissant les propriétaires ou les directeurs de manufactures de faïences fines ou de grès.

Les fabricants de l'est et des Pays réunis : Moselle, Rhin-et-Moselle, Sambre-et-Meuse.

L'influence des industriels belges et anglo-saxons se fait sentir dans le Nord et l'Est de la France où sont rassemblés un grand nombre de fabricants de faïence fine. Dans la Moselle, quatre gros propriétaires se partagent la fabrication de la faïence fine : Pierre-Joseph Boch qui succède à François Boch à la tête de la manufacture fondée en 1766 à Audun-le-Tiche (le site est abandonné en 1816 au profit de celui de Mettlach, plus proche des gisements de houille ; Collectif, 1989 ; Thomas, 1974) ; Régnier à Longwy ; Utzschneider à Sarreguemines, qui obtient une médaille d'or aux Expositions des produits de l'industrie française de l'an 6 et de l'an 10 (Costaz, 1806-37) et dépose un brevet d'invention le 14 février 1804 ; Villeroi à Vaudrevange qui participe à la première Exposition des produits de l'industrie française en l'an 6 (Costaz, 1806-18) et à la troisième Exposition de l'an 10. Sur la rive gauche du Rhin, dans le département annexé de Rhin-et-Moselle, Rosenkranz est cité comme fabricant de faïence fine à Poppelsdorf. Keimp est fabricant de poterie à Winterburg. Plus à l'ouest, dans le département de Sambre-et-Meuse, Van de Wardt d'Onsel est fabricant de terres de pipes et de faïences à Belgrade-sur-Meuse, un faubourg d'Andenne, dont la terre fort réputée est exportée à Paris pour la fabrication des creusets (Brongniart, 1877-II, 253). Dans la même ville, Jean-Pierre Verdussen est copropriétaire et directeur de la manufacture de faïence fine connue sous la raison de Bernard Lammens et compagnie ; cette manufacture créée par Bernard Lammens en 1805 est active jusqu'en 1823, date à laquelle elle est rachetée par Cockerill. Il est aussi question d'une autre petite fabrique de faïence fine à Andenne (peut-être celle de Jean Kreymans) et de deux petites fabriques à Huy (Cushion, 1987-22).

Les fabricants de la France du nord : Pas-de-Calais, Oise, Seine-Inférieure, Manche.

Dans le Pas-de-Calais, deux potiers sont cités, Desoteux qui travaille à Samer, et Croisier à Béthune. Dans l'Oise, Delamarre, Godin, Goincourt travaillent à Savignies, Gosselin à Saint-Samson. Le préfet souligne les réticences des fabricants de Senlis à fournir des renseignements. Le duc de La Rochefoucauld succède à son père en 1806 à la tête de la manufacture de Liancourt, où il se fabrique aussi des poteries. Stevenson, le directeur de la manufacture de Creil, dépose un brevet d'invention le 27 juin 1806 (MNC 320). A Chantilly, le maire dirige une manufacture, mais son nom n'est pas cité<sup>8</sup> ; dans la Seine-Inférieure, Louis Delavigne succède à Anselme Delavigne, fondateur de la fabrique du Havre en 1790. Il expose de la faïence fine en 1809 et 1819. Letellier fabricant de faïence fine à Rouen, n'a pas de rapport avec Le Tellier de la Bertinière qui fonde la manufacture de Valognes en 1793 ; il précise en effet qu'il n'a "pas encore élevé de fabrique pour son compte particulier" (Seine-Inférieure N°1). Dans la

<sup>6</sup> Lettre du 7 juillet 1824 conservée aux archives de la manufacture de Sèvres.

<sup>7</sup> Lettre du 30 mars 1839 conservée aux archives de la manufacture de Sèvres.

<sup>8</sup> Plusieurs noms peuvent être proposés : les frères Paillard, les Chalot, Pigorri ou encore Michaut qui expose à la troisième Exposition de l'an 10 [Cushion, 1987-117].



du milieu du XVIII<sup>ème</sup> siècle jusque vers 1850. La veuve d'Alexis Revol dirige en 1806 rue de Bourgneuf (renommée plus tard rue Pierre Scize) une fabrique de grès, puis une manufacture de poêles, toujours attestée en 1808. On assiste entre 1805 et 1809 à la ruine de son neveu, fabricant de faïences fines et de grès *hygiocérames*. Merck est potier et faïencier, rue Puits du sel.

Les fabricants de Haute-Garonne, de Piémont et Montenotte.

En Haute-Garonne, Fouque est cité comme fabricant de faïence fine à Toulouse. Dans le département italien de Montenotte, Seirullo, bien que non cité, signe les nombreuses poteries envoyées d'Albisola ; à Vineuf dans le Piémont, succédant à Pierre-Antoine Hannong, le docteur Vittorio Amadeo Gioanetti (1729-1815) obtient en 1780 une patente pour rouvrir la manufacture de porcelaine qu'il dirige jusqu'en 1814.

Figure 1 : géographie de l'enquête, d'après la « Carte de la France avec ses établissements politiques, militaires, civils et religieux dressée au Dépôt général de la guerre par ordre de son excellence le ministre de la Guerre an XII (1804) avec des augmentations (1808 et 1811) ».

En amont du Traité des Arts Céramiques

A partir des informations réunies grâce à *l'Enquête*, la lecture directe de la source permet de dégager de nombreuses informations sur les pratiques d'ateliers. Il en ressort que les fabricants différencient les matières premières selon qu'elles sont utilisées pour préparer les pâtes céramiques ou pour les glaçures. Les recettes des glaçures montrent que des appellations différentes désignent souvent les mêmes matières premières, et pour une même catégorie de produits, manufacturés dans des lieux différents, les recettes varient finalement peu, car certains paramètres déterminants comme la température de cuisson, sont constants pour un type de céramique donné.

Dans un premier temps les termes pertinents ont été extraits de ces recettes ; puis à cette étape s'est fait sentir la nécessité de rédiger un glossaire, pour comprendre certains mots obscurs ou désuets et pour simplifier ce vocabulaire très particulier, en essayant toutefois d'être le moins réducteur possible. C'est l'analyse des correspondances multiples (ACM) qui a été utilisée pour étudier ces données qualitatives. A partir des termes techniques rassemblés, des tableaux logiques de présence - absence ont été construits, dans lesquels les colonnes représentent l'ensemble des variables (matières premières et couleurs) et les lignes représentent les individus (pour les poteries, la population étudiée est de trente variables pour cent vingt-deux individus, pour les grès, elle est de vingt-cinq variables pour vingt-six individus et pour les faïences, elle est de quatorze variables pour trente et un individus). Toutes les informations mises en évidence grâce à cette approche sont présentées ici regroupées par catégories techniques : poteries, faïences, grès (les recettes de faïences fines et de porcelaines sont trop peu nombreuses pour être étudiées par ce moyen).

Les poteries

Toutes les glaçures des poteries sont plombifères, naturellement colorée en jaune par le fer de la pâte et par les impuretés des matières premières. C'est le minerai de plomb brut qui est le plus souvent employé ; les potiers le désignent sous le terme *mine de plomb grise* ou *terreuse* qui désigne soit de la galène ou *alquifoux*, soit de la céruse, les deux minerais de plomb les plus abondants dans la nature. Les potiers broient la galène et la saupoudrent simplement sur les pots crus, encore humides ; elle est beaucoup moins soluble et moins toxique que les autres composés du plomb.

Le plomb est parfois calciné pour être utilisé sous la forme d'oxydes ; les potiers parlent alors de cendres de plomb, d'oxyde de plomb calciné, de plomb du commerce oxydé ou de potain, ou plus précisément de minium, d'oxyde de plomb rouge, de litharge d'argent. La litharge a la réputation de rendre les glaçures brillantes (Nordyke, 1984). Le minium est obtenu en calcinant la litharge vers 450-500°C dans un four à réverbère. Dans les glaçures, le minium présente l'avantage de céder son excédent d'oxygène vers 550°C. Cet oxygène libéré protège la glaçure des défauts que pourrait provoquer une atmosphère réductrice. Le terme *oxyde de plomb rouge* pourrait désigner soit de la litharge dont la couleur est rouge, soit du minium que les peintres nomment *plomb rouge*. Enfin le *plomb saumon réduit en poudre*, peut-être de la limaille de plomb, est parfois saupoudré sur la poterie ou l'engobe humide.

Différents minéraux sont utilisés comme source de silice dans les *verniss* des poteries. Le quartz se trouve dans les rivières sous la forme de *cailloux blancs* ; c'est la source la plus pure de silice. On le chauffe à hautes températures pour le faire éclater avant de le broyer et de l'utiliser dans les glaçures. Les sables ne nécessitent pas de calcination mais sont plus difficiles à broyer et souvent moins purs que le quartz. Les faïenciers l'utilisent pour l'émail blanc, les glaçures transparentes des faïences fines. Les potiers en introduisent aussi dans leurs glaçures ; ils préfèrent un sable bien blanc, siliceux ou argileux, ou mieux, du *sablon*, plus fin et plus prisé que le sable ordinaire.

La teinte ambrée naturelle de la glaçure peut être accentuée volontairement pour obtenir des jaunes plus ou moins foncés, des rouges et des bruns. Le fer qui donne aux glaçures des tons jaunes à brun-rouge provient de trois sources : la limaille de fer ou *limure* récupérée dans les tréfileries ; des minéraux jaunes, riches en goethite, ou rouges, contenant de l'hématite, qui sont ramassés dans la nature et utilisés tel quel (*poudre jaune, pierre jaune et*

tendre, terre jaune, craie rouge, terre bolaire) ; enfin des oxydes qui sont récupérés dans la forge (*battiture, mâchefer, frazi, crasse de pierre de grès*). Par exemple les potiers de Meillonas utilisent de la crasse de pierre de grès prise sous la meule d'un maréchal taillandier pour colorer la glaçure en jaune, en précisant que la pierre de grès rouge est *la meilleure*. La couleur "blanche" est obtenue en intercalant un engobe entre la pâte et la glaçure incolore.

Outre ces tons chauds faciles à obtenir et bon marché, les potiers donnent de nombreuses recettes de verts de cuivre qu'ils se procurent sous la forme métallique ou oxydée. La limaille, la *poussière, les rognures* de cuivre *jaune* ou *rouge* sont récupérées chez les fabricants d'épingles. Les oxydes de cuivre, les *battitures, la calamine des faïenciers* ou *oxyde gris du cuivre, la crasse, l'écaille*, proviennent de l'atelier du dinandier.

Les glaçures sont colorées en brun avec du manganèse, que les potiers de Saligny et de Boulogne-sur-Mer nomment *pierre noire*. Le *périgieux* est un minerai de manganèse provenant de la région de Nontron, employé par les émailleurs et les verriers pour le polissage (c'est la *pierre du Périgord* de Palissy). Dans le Finistère et l'Oise le manganèse est associé à du fer, dans le département de Rhin-et-Moselle il est combiné à du cuivre. Dans l'Allier la couleur brune est souvent due au fer seul.

Le noir vient du minerai de manganèse que les potiers nomment *pierre noire et friable* dans le Gard, ou *minéral brun très pesant* dans l'Oise et le Pas-de-Calais. Le pouvoir colorant du manganèse est renforcé par l'ajout de fer dans le département de Rhin-et-Moselle.

La couleur bleue est la plus rare. Les potiers utilisent du *cobalt, du smalt, du bleu d'empois, ou bleu d'azur* utilisé en blanchisserie. La recette du vernis bleu de l'arrondissement de Simmern est la plus complexe : "un litre de smalt, six de minium, quatre de pains à cacheter, quatre de sel commun, quatre de cobalt et trois de couleur de bois de noyer". Dans cette recette, les deux fondants utilisés, le plomb et le sel, provoquent le *plombage*, c'est-à-dire la décantation trop rapide de l'émail. Les tanins acides qui se trouvent dans le péricarpe du noyer servent à diminuer le pH du bain d'émail et remédier au plombage, de même que la cire à cacheter qui joue le rôle de suspensif.

#### Les faïences

Les faïences ordinaires sont simplement émaillées de blanc. L'émail est constitué de silice, de fondants et d'un opacifiant. Les recettes mentionnent toujours un fondant à base de plomb apporté parfois sous la forme de sulfure (galène), plus souvent sous forme d'oxydes (*litharge, minium, écume de plomb* ou *plomb calciné*). L'opacifiant est obtenu par la fusion ou la calcination de l'oxyde de plomb avec de l'oxyde d'étain, qui donne un stannate de plomb (Kirk-Othmer, 1985-14, 162) que les faïenciers appellent *calcine, cassine d'étain, chaux d'étain, potée*. Très souvent, la *silice* est introduite sous forme de sable que les faïenciers utilisent pour l'émail blanc (*sable de Nevers, de la Clette, sable de mer, sable blanc, sable fondant*), ou de *caillou de rivière* très pur comme à Nevers.

Un fondant sodique (*muriate de soude ou sel marin et soude d'Alicante*), ou de la potasse, est ajouté à la silice ; le sel a la réputation de blanchir les émaux stannifères (Dagot, 1926-273) en causant l'évaporation d'une partie de l'oxyde de fer, toujours présent en traces (Parmelee, 1973-30) ; on prétend aussi qu'un peu de verre blanc pilé et de *muriate de soude* (NaCl) rendent les vernis "plus unis et plus brillants"<sup>10</sup>. Le *fiel ou sel de verre* est un résidu de la fabrication du verre utilisé comme fondant à Quimper.

A Strasbourg, les faïenciers ajoutent toujours des terres argileuses blanches ou siliceuses "pour modérer la fusion du plomb et empêcher qu'elle ne se fasse trop rapidement et avant la cuisson de la pâte, ou comme les potiers disent, pour que le vernis ne se boursoufle point, encore pour lui donner une liaison avec la pâte et empêcher qu'il ne se détache point".

Quant aux couleurs vives, on les retrouve surtout à Quimper : le jaune est obtenu avec du *jaune de Naples* à base d'antimoine, le bleu provient du cobalt commercialisé sous le nom de *bleu d'azur* ou de *safré* ; le vert est un mélange de jaune et de bleu, le *bol d'Arménie* est utilisé pour le rouge, le manganèse pour le pourpre.

Les faïences à feu dites parfois "faïences brunes" sont blanches à l'intérieur, brunes à l'extérieur. Excepté à Lunéville, l'émail intérieur est opacifié avec de l'oxyde d'étain. Les glaçures extérieures sont à base de plomb auquel les faïenciers rajoutent souvent du verre ou un fondant alcalin, soude ou potasse ; ces glaçures sont opacifiées par du biscuit ou de la brique pilée et parfois colorées en brun-foncé ou en noir avec du manganèse.

#### Les faïences fines

Toutes les glaçures des faïences fines sont constituées d'un mélange de plomb, de fondants alcalins et de silice. Comme pour les poteries, le plomb est fourni par la mine de plomb, la céruse, plus rarement par le minium. La

---

<sup>10</sup> Ain N°2.

silice est introduite sous forme de sable plus ou moins fin et fusible, ou dans certains cas par du silex calciné ou du quartz.

Les fabricants se procurent les fondants alcalins sous la forme de sel dit aussi *marin* ou *muriate de soude*, "de borax, potasse de perlasse, de tartre, marin, salpêtre raffiné, soude d'Alicante, idem de varech, de nitre etc. le tout ou cuit en pâte, ou partie broyé cru au moulin, pour empêcher de tomber à fond et se sceller"<sup>11</sup>. Le borax ou borate de soude existe sous trois formes plus ou moins hydratées qui sont employées indifféremment par les céramistes comme fondant, car elles rendent les glaçures brillantes et dures. La *potasse de perlasse* est un carbonate de potassium impur ; les cendres de bois sont lessivées et le salin obtenu par l'évaporation de ces lessives est calciné pour donner des cendres granulées blanches dites *pearl ashes*. Le tartre des cuves à vin est riche en potassium ; sa calcination le transforme en carbonate assez pur. Le salpêtre ou *nitre* est employé "à chaque fois que l'on veut introduire de la potasse dans une composition et qu'en même temps l'on a besoin d'un oxydant énergique et facilement décomposable (Dagot, 1926-272)". Certaines glaçures sont améliorées par du cristal fin, du verre blanc ou par une fritte.

#### Les grès

Les glaçures des grès sont alcalines. Les potiers du Cher utilisent soit des cendres végétales potassiques après les avoir lessivées, soit l'eau de lessivage elle-même ; à La Borne, les potiers rajoutent "de la limaille de fer prise chez les serruriers". A Saint-Amand le vernis se compose de "cendre lessivée délayée dans de l'eau". Au Châtelet, à Maisonnais et à Saint-Jeanvrain, on vernisse les poteries qui ne sont pas destinées à être exposée au feu "en les plongeant dans une composition faite avec de la cendre tamisée et une espèce d'argile délayée à grande eau". Les fondants sodiques, le sel de mer, la soude ou le varech, sont utilisés non seulement en bord de mer pour les grès de Quimper et de Boulogne-sur-Mer, mais aussi à Frechen dans la Roer (Brongniart, 1877-I, 77 et 614).

#### Les porcelaines

Deux manufactures seulement décrivent leurs procédés de fabrication, celles de Valognes, dans la Manche et Vineuf dans le Piémont. A Valognes, Langlois met en valeur les astuces qui améliorent la production mais tient secrète la recette de sa pâte "parce que père d'une nombreuse famille, j'ai besoin pendant quelque temps de conserver l'usage exclusif des découvertes importantes faites dans cette partie". Le docteur Gioanetti au contraire décrit avec une pointe de fierté, l'originalité de sa porcelaine, différente de la porcelaine dure à base de kaolin : c'est un mélange d'albite, de magnésite (28%), de quartz et de muscovite (Brongniart, 1877-II, 421).

#### Perspectives

Les recettes de pâtes sont difficilement comparables d'un atelier à l'autre, car les compositions minéralogiques et chimiques des matières premières varient à l'infini, mais leur analyse au laboratoire permet de les caractériser comme de véritables *signatures* de productions localisées avec une grande précision, et l'ensemble des terres brutes et des pâtes préparées peut donc servir de référence. Les argiles du Gard (Dubus, 1992, 1994, 1996) et de la Manche (Dufournier, 1998) ont déjà été analysées dans cette optique ; outre ces argiles, cent-quarante-cinq matières premières ont été caractérisées pour les besoins de cette publication, comme les sables de la Nièvre, la pâte à porcelaine de Vineuf, les laitiers utilisés pour les grès de Saint-Amand. Les résultats de ces analyses mentionnés en notes, ne sont pas publiés in extenso afin de respecter l'homogénéité de la publication.

---

<sup>11</sup> Nièvre N°4.

# L'enquête des préfets

## *Correspondance préliminaire*

*CP 1. Sèvres, 28 juillet 1801, Brongniart au ministre de l'Intérieur.*

Archives MNS VC2

Projet de création d'un musée de céramique.

Je crois utile aux progrès de l'art de la poterie et à son histoire de rassembler d'une manière méthodique cet art, et qui doit être celle de l'art entier, tous les objets d'art et de science qui peuvent servir à l'histoire de la poterie fine et commune.

Je ne vous demande point dans ce moment de créer cette collection, les frais qu'elle entraînerait, s'il fallait l'établir entièrement, quoique peu considérables, pourraient peut-être vous arrêter, mais elle existe déjà en grande partie et je vous demande seulement de m'autoriser à réunir dans un même lieu, pour les y classer méthodiquement les matériaux précieux que possède la manufacture et ceux qu'elle pourra rassembler par des moyens faciles et nullement dispendieux. Ces matériaux consistent :

En une belle suite de vases étrusques.

En une suite assez belle d'études de fleurs, de fruits et d'animaux de différents maîtres et notamment de Desportes et d'Oudry.

En une suite intéressante pour l'histoire des progrès du goût des modèles de tous les vases d'ornement et d'usage que la Manufacture a fait depuis sa création.

En une assez grande quantité d'argile et de matières premières de divers lieux et de diverses natures propres à la fabrication de la poterie.

Tels sont les objets principaux que possède actuellement la Manufacture. Les objets sont épars dans les ateliers, dans les greniers mêmes. Ils y sont mêlés sans ordre, sans indication de lieu et de temps, enfin ils sont des richesses inutiles qui n'auront de valeur qu'en devenant utiles.

Pour compléter cette collection, il faudrait y ajouter :

Des échantillons de toutes les terres à poterie françaises ou étrangères.

Une suite d'échantillons de toutes les porcelaines et poteries connues.

Il est facile par les moyens suivants de se procurer sans frais ces deux articles principaux de la collection que je vous demande la permission d'établir à Sèvres.

Pour les terres à poterie de France, vous pourriez inviter les préfets à envoyer à Sèvres un échantillon de toutes les argiles à poterie de leur département exploitées ou exploitables ; vingt livres pesant suffiraient à cette mesure, aurait un avantage de plus que je ne dois pas négliger de vous indiquer. Vous n'ignorez pas que ce ne sera que par la découverte d'une argile convenable ou par le mélange de diverses argiles que l'on pourra parvenir à établir une poterie blanche aussi belle que celle des Anglais. La manufacture de Sèvres ne pourra rendre ses recherches à cet égard plus fructueuses que celles des manufactures particulières qu'en jouissant de l'avantage d'avoir à sa disposition le plus grand nombre d'argiles de France. Il faut pour cet effet les secours du gouvernement et le secours n'exige de sa part aucun frais.

Pour les échantillons de poteries et porcelaines connues, la manufacture de Sèvres se procurera facilement et sans frais sensibles cette collection par des échanges.

Il s'agissait de trouver un local propre à recevoir ces différents objets. La manufacture le possède encore. Depuis qu'elle a un magasin de vente à Paris qui doit être garni le plus complètement possible, son vaste magasin de Sèvres devient trop grand. Le nombre des ouvriers est trop considérablement diminué pour que ceux qui restent puissent par leur travail le plus actif meubler complètement deux grands magasins. Les porcelaines éparses dans celui de Sèvres, lui donnent un air vide qui fait croire au public que les travaux sont languissants. Il est nécessaire de

resserrer les porcelaines dans un plus petit espace. Ce nouvel arrangement donne la disposition de trois grandes pièces qui font suite au magasin et qui resteraient vides.

Je vous demande, Citoyen Ministre, de m'autoriser à y faire les arrangements nécessaires pour y placer la collection dont je viens de vous parler. Les dépenses qu'exigera cet arrangement ne peuvent être évaluées exactement, mais elles seront très légères. La Manufacture possédant des armoires et tablettes nécessaires, il ne faudra que les ajuster pour les placer et les y poser. Nous avons pensé, le citoyen Maréchaux, l'architecte et moi que les frais de ce changement pourront aller entre trois et cinq cents francs. Je vous prie d'autoriser cette dépense. Je n'ai pas besoin de vous dire combien cette collection d'un nouveau genre, faite à si peu de frais, peu devenir intéressante et utile.

Vous sentez également qu'elle est parfaitement placée à la Manufacture de Sèvres, qu'elle offrira aux étrangers qui viennent visiter cet établissement un attrait de plus et à toutes les personnes qui se livrent à l'application des sciences un moyen d'étude de plus. Je résume les demandes qui sont renfermées dans cette lettre :

Inviter officiellement les préfets des départements à envoyer à la Manufacture nationale de Sèvres, vingt livres environ des argiles à poterie ou employées dans leur département ou soupçonnées susceptibles de l'être.

Autoriser l'Administrateur de la manufacture à dépenser trois à quatre cents francs pour les frais de l'établissement dans les salles vides du magasin d'une collection des objets d'art et de science relatifs à l'histoire et à l'exercice de l'art de la poterie.

Décider que cette collection sera formée des objets qui existent déjà à la manufacture et que ceux qui manquent seront acquis, autant que possible, par des échanges.

*CP 2. Paris le 19 juillet 1805, le ministre de l'Intérieur Champagny à Brongniart.*

Envoi d'une circulaire relative à des essais généraux de poterie et travail à cet égard.

Depuis longtemps, Monsieur,

On cherche à remédier aux inconvénients que présentent nos poteries, et à réformer ce que les principes de nos manufacturiers ont de défectueux à cet égard. Des expériences constamment suivies par un de nos plus habiles artistes, ne laissent pas de doute que l'art ferait de grands pas vers sa perfection, si on substituait les substances terreuses indigènes, au plomb et l'étain qu'on emploie dans la fabrication des vernis, et qu'il faut tirer de l'étranger. Il importe donc de propager une découverte si heureuse et qui offre de si grands avantages à notre commerce. L'administration vient de prendre les moyens préliminaires qui lui ont paru propres à faciliter ces résultats ; c'est l'objet d'une circulaire dont je vous transmets copie. Vous y verrez au surplus, monsieur, que messieurs les préfets sont invités à vous faire parvenir douze à quinze kilogrammes des terres les plus en usage dans les principales manufactures de poteries de leurs départements. Je suis persuadé que leurs diverses combinaisons doivent donner lieu en outre à des expériences très avantageuses, et je n'ai pas hésité de confier le succès à vos lumières et à votre zèle. Personne ne m'a paru plus propre que vous à un travail de cette importance. D'ailleurs je sais que depuis longtemps vous vous êtes consacré à des essais de ce genre, et sans doute c'est prévenir vos désirs que de vous fournir l'occasion et les moyens de les perfectionner.

Quant aux frais que cet envoi doit vous occasionner, vous voudrez bien m'en transmettre un état, et j'en ordonnerai sur le champ le remboursement.

Copie de la circulaire adressée par Son Excellence le ministre de l'Intérieur le 1er Thermidor à messieurs les préfets des départements de Seine et Oise, Oise, Nièvre, Meurthe, Forêts, Loiret, Bouches du Rhône, Rhône, Bas-Rhin, Moselle, Haute-Vienne, et Pas de Calais.

Des artistes très distingués, aidés de toutes les lumières de la chimie, s'occupent depuis longtemps, Monsieur, des moyens de perfectionner l'art des terres (comme disait Palissy) ; cet art qui comprend toutes les poteries depuis la porcelaine et la faïence, jusqu'aux vases et aux ustensiles les plus grossiers composés de substances terreuses. Leurs réflexions se sont portées d'une manière plus particulière sur les faïences et les poteries dont l'usage est plus varié, plus habituel, embrasse une classe plus nombreuse de consommateurs, et présente par conséquent de plus grands intérêts. D'ailleurs c'est la partie la plus imparfaite celle, qui dans les résultats, offrent les inconvénients les plus frappants, et sous ce nouveau point de vue, il n'était que plus nécessaire de trouver des moyens de la perfectionner.

En général nos poteries communes ne sont pas assez fines, les mélanges sont faits avec des matières de mauvais choix, ils ne sont pas assez combinés, ils ne sont ni assez cuits ni assez solides. Une observation non moins essentielle c'est que la fabrication est au désavantage de notre balance de commerce par l'emploi qui s'y fait du plomb et de l'étain que l'étranger nous fournit en grande partie. Il est reconnu d'ailleurs que leur usage est nuisible à la santé.

Ces considérations portent à désirer qu'on remplace nos faïences et nos poteries actuelles par une porcelaine commune plus généralement utile, et qu'on en revienne par rapport à ce genre de fabrication, à une méthode plus simple et à la recherche de matières premières indigènes plus abondantes et d'une facile exploitation. C'est cette porcelaine commune, Monsieur, ce sont ces procédés et ces matières plus économiques qui ont fixé toute l'attention des hommes de l'art. Avec des matériaux de peu de valeur et répandus à peu près dans toute la France, exécuter à bas prix une poterie propre aux usages domestiques les plus variés et dans laquelle il n'entre ni plomb, ni étain, voilà le secret que la réflexion et le résultat constants de plusieurs essais ont révélé à un de nos artistes, et dont il importe de communiquer tous les avantages aux manufacturiers de l'Empire.

Au surplus, comme toutes nos fabriques ne sont pas également éloignées du but qu'il faut atteindre, qu'elles n'ont pas à vaincre les mêmes difficultés, et par conséquent il n'est besoin de leur donner ni la même instruction ni les mêmes encouragements, l'administration doit connaître, avant tout leur situation actuelle par les renseignements les plus positifs. Je vous charge donc, Monsieur, de m'envoyer :

1. Une explication précise des procédés que les fabriques les plus considérables de poteries de votre département emploient pour la composition des couvertes ou vernis,
2. Une désignation exacte de la nature des terres qui entrent dans la fabrication de leurs produits.

Vous voudrez bien en outre faire parvenir à monsieur Brongniart, Administrateur de la Manufacture Impériale de porcelaine de Sèvres, douze à quinze kilogrammes des terres les plus en usage dans ces manufactures : leurs diverses combinaisons donneront lieu à une suite d'expériences que j'ai confiées à son zèle et à ses lumières.

#### Demandes faites aux fabricants de poteries

1° Quelles sont les diverses espèces de faïence et poteries que vous fabriquez et pour lesquelles vous employez des terres différentes soit pures, soit mélangées?

Envoyer 1° Un petite vase de terre et deux ou trois petits morceaux de chacune de ces espèces de poterie et y mettre une étiquette portant un N°. pour chaque espèce différente. (Nota. Dans le cas où vous emploieriez pour une même espèce de poterie différentes sortes de couvertes, vous voudriez bien envoyer des morceaux pour échantillon de ces différentes couvertes). 2° Trente livres de chaque espèce de terre employée à la fabrication de vos poteries dans sa plus grande pureté et sans mélange ni préparation. Vous voudriez bien mettre pour chaque terre une

---

<sup>12</sup> 19 juillet 1805.

étiquette qui portera un numéro correspondant à celui que vous aurez mis sur l'échantillon de l'espèce de poterie fabriquée avec cette terre.

2° Quelles sont les préparations que vous faites subir à vos terres avant de les employer?

3°. Dans les mélanges que vous faites, quelles est la proportion dans laquelle chaque terre désignée sous le numéro entre dans la fabrication de l'espèce de poterie désignée sous tel numéro?

4° Quelles sont les différentes espèces de couvertes ou vernis que vous employez pour vos poteries?

5° Quels sont les procédés que vous employez pour la composition de chaque espèce de couverte ou vernis?

6° D'où tirez-vous les substances qui entrent dans la composition de chaque couverte?

Envoyer une portion de chacun des différents sables, cailloux etc. que vous employez dans la composition des couvertes et qui se trouvent dans vos environs ou dans le département.

7° Quelle est la forme du fourneau dont vous vous servez pour faire cuire les différentes espèces de poteries?

Réponse à la lettre du ministre du 1<sup>er</sup> Thermidor

Monseigneur,

Je suis extrêmement flatté de la bonne opinion que vous voulez bien avoir de mon zèle et la preuve que vous m'en donnez en me chargeant par votre du 1er thermidor de faire des recherches sur les moyens de perfectionner les poteries et les faïences communes.

Je ferai tous mes efforts pour remplir vos intentions et je m'empresserai de profiter de l'occasion que vous me donnez de faire des essais dont les résultats peuvent être si utiles.

Mon but sera celui que vous m'indiquez, c'est-à-dire d'obtenir une poterie solide, dont la couverte ne renferme ni plomb ni étain ou du moins très peu de la première matière et point du tout de la seconde. Il faudra encore que cette poterie puisse être fabriquée avec économie. Vous m'offrez, Monseigneur, deux sortes de secours :

1° Une certaine quantité des argiles employées ou connues dans les départements. Ce moyen peut être, comme vous le pensez, très efficace pour arriver à votre but. J'avais eu l'honneur d'engager l'un de vos prédécesseurs à faire aux préfets la demande que vous leur adressez. Je prendrai la liberté de vous inviter à la réitérer dans quelques mois si elle n'a pas produit tout l'effet que vous avez le droit d'en attendre.

2° L'indication des principaux procédés suivis par les fabricants de poteries des départements. Ce secours me sera fort utile pour m'épargner le travail et les dépenses et le temps perdu en fausses tentatives. Quand vous pourrez me faire profiter de ces indications vous faciliterez mes recherches en me donnant le moyen de partir d'un point déjà avancé sur la route que j'ai à parcourir. Mais il ne faut pas malheureusement beaucoup compter sur ce secours. Des fabricants se refuseront à cette communication, d'autres donneront des renseignements inexacts, obscurs ou incomplets. Notre expérience, la réflexion et des essais y suppléeront.

La manière de cuire la faïence a une grande influence sur sa qualité mais surtout sur sa valeur. Au prix où est le bois maintenant, il n'est pas possible de fabriquer cette matière avec économie et par conséquent de soutenir la concurrence des pays où l'on cuit avec de la houille. Lorsque nous aurons obtenu une pâte et une couverte dont nous pourrions être contents, je pense qu'il sera très utile de faire des essais sur la manière de cuire cette faïence avec de la houille. Quoique ce moyen soit connu et même employé en France il est encore très peu répandu. J'aurai donc l'honneur de vous proposer de faire faire alors ces essais en grand, afin de publier ce procédé de cuisson et de faire connaître les avantages qu'il possède. L'expérience qu'on pourra citer à l'appui sera un moyen certain d'inspirer de la confiance aux fabricants les plus timides et les plus routiniers.

Aussitôt que j'aurai reçu quelques envois d'argile je commencerai ces essais dont vous me chargez et j'aurai l'honneur de vous rendre compte tous les trois mois de l'état de mes travaux à cet égard. Comme je ne pourrai guère commencer avant vendémiaire<sup>14</sup> je vous adresserai mon premier rapport en germinal l'an 14<sup>15</sup>.

---

<sup>13</sup> 1<sup>er</sup> août 1805.

<sup>14</sup> Octobre.

<sup>15</sup> Mars - avril 1806.

Les réponses des départements

Ain



De Bossi est préfet de l'Ain depuis le 1er février 1805. Dans ce département, les premières réponses arrivent le 11 août 1809 et Brongniart clôt l'Enquête le 27 novembre suivant. Quinze échantillons de terres de Treffort ont bien été transmis à Sèvres, mais aucune pièce manufacturée n'accompagne les notes. L'argile blanche de Treffort et de Meillonas dite aussi *blanc de Bresse* constitue une excellente terre à engobe encore employée de nos jours. Six creusets de Meillonas et sept creusets de Treffort auraient été expédiés mais il n'en reste plus trace.

Ain 1, original

Paris, 11 août 1809. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*Envoi de notes sur les poteries de Treffort et de Meillonas.*

Monsieur le préfet de l'Ain vient de répondre, Monsieur,

A ma circulaire du 10 février dernier relative à la fabrication des poteries dans son département. Sa lettre renferme une notice sur la qualité des différentes espèces d'argiles de Treffort et de Meillonas et une autre sur les procédés employés pour les couvertes ou vernis. Je vous envoie ces deux pièces.

Ain 2, original

Treffort, 11 août 1809.

*Notes sur les poteries de Treffort et leurs couvertes ou vernis.*

Des terres.

On trouve dans la partie occidentale du territoire de Treffort, quatre sortes de terres argileuses, savoir, la terre blanche, la jaune, la jaune-foncé et la noire ou grise très rembrunie.

L'argile blanc<sup>16</sup> est le plus pur, il est absolument infusible on l'emploie exclusivement et sans mélange pour les creusets et autres vases destinés à soutenir l'action d'un feu très ardent, cependant l'ouvrier consulté à cet égard et fort intelligent dans cette partie prétend avoir obtenu un résultat meilleur du mélange de l'argile pur avec un cinquième d'argile gris et jaune en égale quantité entre eux, ce mélange sans rien faire perdre aux vases de leur infusibilité, au moins quant au degré nécessaire dans l'emploi qu'on en fait, leur donne une consistance que n'ont pas ceux d'argile pur qui souvent se fendent en refroidissant après leur cuite.

Quant aux autres objets de poterie, le mélange de l'argile pur et autres avec le gris-foncé, dans la proportion d'un tiers pour ce dernier est regardé comme indispensable, par-là, on donne au vase la consistance dont il manquerait, ainsi qu'on l'a dit plus haut.

De toutes les sortes d'argiles, c'est vraiment le gris-foncé qui en offre le plus [de consistance], mais il contient beaucoup de matières fusibles ainsi ne l'emploie-t-on qu'en très petite quantité dans la fabrication des creusets.

Les mêmes sortes d'argiles entrent dans la fabrication de la faïence, mais avec des mélanges et dans des proportions différentes. L'argile gris battu avec un quart de jaune forme la faïence ordinaire et la faïence à feu se fait dans les proportions contraires.

Vernis pour la poterie.

Les vernis pour la poterie sont de trois sortes, vert, jaune et brun.

Vernis vert.

Le vernis vert ne s'emploie que sur l'argile blanc et il se compose de la manière suivante :

Mine de plomb	7,5 kilogrammes
Oxyde de cuivre communément appelé crasse de cuivre	0,5 kilogrammes

Vernis jaune.

Le vernis jaune ne s'applique avec succès que sur l'argile jaune ; son effet, quant à la couleur seulement, serait singulièrement altéré s'il avait à couvrir une surface de couleur différente ; il se compose :

Mine de plomb	5 kilogrammes
Argile jaune	1 kilogramme

Le tout moulu ensemble.

Vernis brun.

Mine de plomb	5 kilogrammes
Manganèse	0,5 kilogramme

On prétend qu'un peu de verre blanc pilé et de muriate de soude ajoutés aux différentes substances qui composent ces vernis les rendent plus unis et plus brillants. Cependant, cette méthode apportée de Lyon à Meillonas et employée dans quelques-unes de ses fabriques ne paraît pas avoir produit assez d'effet, pour décider les poteries de Treffort à en faire usage.

---

<sup>16</sup> Dans cette note, "argile" est masculin.

Vernis pour la faïence.

Vernis blanc.

Oxyde de plomb	50 kilogrammes
[Oxyde] d'étain	12,5 kilogrammes
Sable de la Clette <sup>17</sup> , (village près Mâcon)	62 kilogrammes
Muriate de soude	12,5 kilogrammes

Vernis propre à supporter l'action du feu.

Pour l'intérieur :	Le même que ci-dessus en ajoutant aux quantités données,	
	Minium	10 kilogrammes
Extérieur :	Litharge d'or	50 kilogrammes
	Sable de la Clette	50 id.
	Manganèse pilée	10 id.
	Verre blanc pilé	7
	Muriate de soude	6
	Brique pilée	4

Numéros correspondants aux échantillons des différentes sortes de terres envoyées avec la présente note :

Argile blanc <sup>18</sup>	28A1
Argile jaune	28A2
Argile jaune-foncé	28A3
Argile noir ou gris-rembruni	28A4
Mélange d'argile blanc et gris-foncé pour la poterie	28A5
Argile jaune et blanc pour la poterie	28A6
Argile blanc et épuré pour les creusets	28A7
Argile gris-blanc que l'on mêle dans la proportion indiquée pour les creusets	28A8
Mélange de deux sortes d'argiles pour les creusets	28A9

Comme l'argile pur pour creusets est le même que pour la poterie on a jugé inutile d'envoyer un échantillon de ce dernier.

---

<sup>17</sup> La Clayette.

<sup>18</sup> Voir l'argile plastique blanche pour la poterie, la faïence et les creusets de Treffort [Brongniart, 1877-N° 156, tableau V.A. de l'Atlas].

### Ain 3, original

Meillonas, 11 août 1809.

*Notes sur les terres et les glaçures des poteries et des faïences de Meillonas.*

Depuis plus de huit siècles les fabriques de poteries sont établies dans la commune de Meillonas, c'est de leur établissement qu'un des hameaux se nomme les Tupinières. Le premier potier fut, dit-on, un appelé Gamos, piémontais, dont deux familles de ce nom existent et fabriquent<sup>19</sup>.

Les terres employées à la fabrication sont de trois qualités différentes, chacune d'elle reçoit la couverte ou vernis qui lui est propre :

La première qui a une qualité supérieure est d'un jaune-foncé s'emploie sans mélange pour la fabrication des vases pour le laitage<sup>20</sup>. La couverte ou vernis noir se compose de cinq kilogrammes de mine de plomb et de cinq hectogrammes de manganèse, mais pour rendre ce vernis plus brillant et meilleur, il faut y ajouter un peu de verre blanc pilé et un peu de sel marin en augmentant, tant soit peu la dose de manganèse.

La deuxième, moins jaune, s'emploie avec l'argile ; sur trois quarts on ajoute un quart d'argile de creuset<sup>21</sup>. La couverte ou vernis est jaune et se compose de cinq kilogrammes de mine de plomb, de cinq hectogrammes de crasse de pierre de grès prise sous la meule d'un maréchal taillandier, on la laisse bien sécher pour la réduire en poudre. Pour avoir un beau jaune, la pierre de grès rouge est la meilleure. Par un autre procédé, quelques ouvriers le composent de cinq hectogrammes de mine de plomb et de vingt grammes de poudre jaune provenant d'un caillou qui se trouve dans le bief de Rhin à peu de distance du hameau des Tupinières. D'après tous les renseignements le meilleur procédé est le premier, en ce que la crasse de pierre de grès contient les parties ferrugineuses qui sortent des outils passés sur la meule, car par l'expérience, la pierre de grès réduite en poudre, ne donne pas un résultat aussi avantageux que la crasse<sup>22</sup>.

La troisième est l'argile de Treffort, qui, ainsi que pour la fabrication des creusets, s'emploie sans mélange. La couverte ou vernis est verte et se compose de cinq kilogrammes de mine de plomb et de cinq kilogrammes de calamine<sup>23</sup>.

Toutes les terres à poterie ne reçoivent d'autre préparation que celle d'être fortement battues sur un banc avec une barre en fer. Elles résistent au feu, mais principalement la terre jaune-foncé.

Les couvertes ou vernis des poteries sont simplement broyés par le moyen d'un moulin à bras et s'emploient sur vases crus.

Les creusets, pour être parfaitement faits, doivent avoir le fond à forme de pointe d'œuf.

La manufacture en faïence de Meillonas existe depuis près de cinquante ans, sous monsieur Hugues Bernard Constant Marron, qui en fut le fondateur et qui faisant fabriquer pour son compte, la faïence était très belle et de bonne qualité, mais depuis qu'elle a été mise en ferme elle a perdu, en beauté et en qualité soit en raison des économies par les fermiers sur les qualités et quantités du plomb et de l'étain qui sont les parties essentielles dans la composition du vernis ou soit qu'ils ne peuvent s'en procurer facilement depuis la guerre.

Il se fabrique à Meillonas, de deux espèces de faïence, la faïence proprement dit et la faïence dite terre à feu. Les procédés pour la fabrication sont les mêmes pour l'une et pour l'autre. Le mélange des deux natures de terre est indispensable mais dans un sens inverse.

Pour ce qu'on appelle faïence, sur trois quarts de terre grise dite terre à faïence on ajoute un quart de terre jaune-foncé dite terre à feu qui est la même que celle des poteries, et pour l'autre le contraire. Cette dernière est très estimée à raison de ce qu'elle résiste au feu<sup>24</sup>.

Avant de passer à la fabrication, les terres sont bien délayées dans des tonneaux placés près d'une fosse, puis on les passe dans un tamis très fin et [elles] coulent dans la fosse où elles prennent une consistance propre à être mises dans des vases de faïence en rebut et quelques jours après on les transporte dans le magasin des terres où un

---

<sup>19</sup> Un Claude Gamos, potier, est attesté à La Razza, en 1635.

<sup>20</sup> [Brongniart, 1877-127, tableau V.A. de l'Atlas]. 28B1

<sup>21</sup> 28B2

<sup>22</sup> 28B6

<sup>23</sup> 28B3

<sup>24</sup> 28B4 / 28B5

manœuvre, à ce préposé, les entasse et en conduit aux ouvriers après les avoir fortement battues avec une barre de fer.

Composition du vernis pour la faïence.

Cinquante kilogrammes de plomb calciné,  
douze kilogrammes et demi idem d'étain,  
72,5 kilogrammes de sable de la Clette, village près Mâcon, Saône et Loire,  
plus douze kilogrammes de sel marin.

On emploie le même vernis pour l'intérieur de la faïence dite terre à feu, avec cette différence que sur cinquante kilogrammes de ce vernis composé on y ajoute dix kilogrammes de minium.

Composition du vernis noir mis à l'extérieur de la faïence dite terre à feu.

Cinquante kilogrammes de litharge d'or,  
cinquante kilogrammes de sable de la Clette,  
dix *idem* de manganèse pilée<sup>25</sup>,  
sept idem de verre blanc,  
six idem de sel marin  
et enfin quatre et demi de briques pilées.

---

<sup>25</sup> Sic.

Ain 4, brouillon

Sèvres, 27 novembre 1809. Brongniart au préfet de l'Ain.

*Accusé de réception des échantillons qu'il a envoyés.*

Monsieur le préfet,

Son Excellence le ministre de l'Intérieur m'a fait passer le 11 août dernier les notes que vous lui avez passé sur la fabrication des poteries de Treffort et de Meillonas, et j'ai reçu quelque temps après les échantillons que vous annoncez dans ces notes, savoir neuf échantillons de matières à poteries de Treffort et six échantillons des mêmes matières de Meillonas et sept creusets.

Tableau 1 : matières premières de l'Ain envoyées en août 1809 par le préfet de Bossi.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à
Treffort	28.A.1	argile blanche	/	Treffort
Treffort	28.A.2	argile jaune brute	poterie, faïence, creuset	Treffort
Treffort	28.A.3	argile jaune foncé brute	poterie et faïence	Treffort
/	28.A.4	argile grise en nature	faïence	Meillonas
Treffort	28.A.5	mélange d'argiles jaune et gris-foncé	poterie	Treffort
Treffort	28.A.6	mélange d'argile blanche et gris-foncé	poterie	Treffort
Treffort	28.A.7	argile blanche épurée	creusets	Treffort
Treffort	28.A.8	argile gris-blanc	creusets	Treffort
Treffort	28.A.9	mélange des argiles 7 et 8	creusets	Treffort
Meillonas	28.B.1	argile jaune-foncé brute	vases pour le laitage	Meillonas
Meillonas	28.B.2	argile moins jaune	poterie jaune	Meillonas
Treffort	28.B.3	argile olivâtre brune	poterie verte	Meillonas
Meillonas	28.B.4	argile grise brute	faïence	Meillonas
Meillonas	28.B.5	argile mélangée	faïence	Meillonas
Meillonas	28.B.6	caillou jaune	vernis	Meillonas



Le préfet Pougeard du Limbert entre en fonction le 7 octobre 1807. La correspondance est souvent signée par Chaustruer, secrétaire général de la préfecture. A Moulins le faïencier Massieu rédige un mémoire avec ses collègues de la Chambre de commerce et des manufactures de l'Allier (Coste, Delanne, Talland aîné, Mathieu et leur adjoint Libault). Les réponses s'échelonnent du 26 mars 1809 au 5 janvier 1810. Un mémoire non daté, transmis par le maire de Creuzier-le-Vieux, figure à la fin de la liasse. La correspondance et les rapports sont transmis au préfet par les maires des villes et les sous-préfets dont P. Durocher, maire de Saligny, Amelot sous-préfet de Montluçon depuis le 8 avril 1800, Sartiges sous-préfet de Gannat depuis le 25 mars 1807 et Dupoux, adjoint au maire de Lurcy. L'envoi consiste en treize poteries et vingt-cinq argiles. Des traces de cet envoi existent aux archives départementales de l'Allier (Lemaître, 1995-51). Les objets de grès et de faïence de la manufacture Massieu n'existent pas.

Allier 1, copie manuscrite

Lurcy, 26 mars [1809]. Le maire au préfet de l'Allier.

*Rapport sur les poteries de Lurcy.*

Monsieur,

En réponse à votre circulaire du 18 de ce mois insérée à votre bulletin, relative à la perfection de l'art des terres, il existe en cette commune quatre potiers qui fabriquent des pots et tout autre ustensile grossier qui est composé d'argile, qu'ils extraient dans trois à quatre différents lieux de cette commune<sup>26</sup>, qu'ils brouillent ensemble et même emploient du sable pour les vases et ustensiles de cuisine pour soutenir aux feux. Leurs vernis qu'ils apposent lorsqu'ils veulent donner au vernis brun, ils y mêlent du cailloutage qu'ils choisissent dans les mines à fer qui sont toutes proches de notre commune, et même en trouvent dans différents endroits de Lurcy. Voici tous les renseignements que je puis vous donner, Monsieur, s'il n'est qu'ils prétendent que s'il y avait des hommes de l'art il pourrait s'y fabriquer de la faïence fine et même disent-ils de la porcelaine, y connaissant des terres susceptibles.

---

<sup>26</sup> 39B1 / 39B2

Allier 2, copie manuscrite

Chevagnes, 31 mars [1809]. Le maire au préfet de l'Allier.

*Note sur la poterie de Chevagnes.*

Vous nous avez demandé, Monsieur,

Par votre circulaire du 18 courant, des notes sur les manufactures de faïence et poterie qui peuvent exister dans nos communes. Dans la mienne il en existe une de poterie jaune et noire. Elle emploie pour matière une terre grasse et blanche, dégagée de tout cailloutage qui se trouve dans le voisinage<sup>27</sup>. Cette terre ressemble parfaitement à celle qu'emploient les potiers de Moulins. Quant aux procédés pour vernis, je sais qu'on emploie le plomb mis en dissolution par le feu, calciné ensuite et réduit en cendre. Cette matière délayée avec l'eau et appliquée avec le pinceau sur la surface du vase en fait le vernis. La fabrique que nous avons ici étant peu importante je m'abstiens de vous en parler d'avantage, ainsi que de vous envoyer l'échantillon des terres ou matières premières, puisque les poteries de Moulins vous les fournissent.

---

<sup>27</sup> 39C1 / 39C2

Allier 3, copie manuscrite

Saligny, 6 avril [1809]. Le maire au préfet de l'Allier.

*Note sur les poteries et la préparation des vernis.*

Il existe dans cette commune deux ateliers de poterie commune dans lesquels il se fabrique à peu près cinq à six milliers de pièces et de vases de toute espèce employée dans les ménages communs. L'argile qui est employée est la même que celle qui sert à la fabrication des briques, tuiles, etc.<sup>28</sup> Le vernis n'est autre chose que le plomb du commerce que les potiers font calciner ou oxyder. Lorsqu'il est ainsi préparé, ils y ajoutent de la poudre de cailloux blancs qu'ils ont auparavant fait calciner et qui n'est autre chose qu'une terre calcaire ; ils appellent ce procédé *dégraissier le plomb*. Lorsqu'ils veulent donner une couleur rouge ils mêlent au plomb un peu de mâchefer ou de limaille du même métal. Si c'est une couleur brune ils y joignent une espèce de minérale brune<sup>29</sup>, très pesante, qui se trouve assez abondant dans quelque terre de cette commune. Tels sont les procédés et les renseignements que je crois suffisants pour répondre à votre circulaire insérée au bulletin du 23 mars de ce département.

---

<sup>28</sup> 39D1

<sup>29</sup> Sic.

Montluçon, 31 mai 1809. Le sous-préfet de Montluçon au préfet.

*Avis d'expédition d'un échantillon de terres et de produits manufacturés.*

Monsieur,

J'ai l'honneur de vous prévenir que vous recevrez incessamment par le domestique de monsieur Prudon, receveur de cet arrondissement, une caisse contenant différentes terres propres à faire de la faïence ou de la poterie ainsi qu'un échantillon de chaque espèce de leur produit. Ces terres sont réunies en blocs ronds au milieu de chacun desquels j'ai mis un morceau de bois portant un numéro.

Le numéro premier désigne la terre dont on se sert pour faire des vases de faïence<sup>30</sup> en y ajoutant du sable tiré de Decize, commune du département de la Nièvre ; ce sable est contenu dans un pot qui porte le numéro trois<sup>31</sup> ; quant au numéro deux il indique la terre dont on se sert pour la poterie<sup>32</sup> ; pour employer les terres dont il s'agit, on ne leur fait d'autre apprêt que de les battre, les malaxer et leur donner la quantité d'eau nécessaire, pour qu'elles puissent prendre telle forme qu'on veut obtenir.

Voici l'énumération des objets employés pour la composition des couvertes ou vernis :

faïence blanche	du plomb, de l'étain, du sable de Decize et de la soude d'Alicante.
faïence brune	du plomb calciné, du verre de bouteille noire et de la brique neuve pilée.
poterie vernie en jaune	du plomb commun, à défaut de minium.
poterie vernie en brun	du plomb et de la manganèse.
poterie vernie en rouge	du plomb, de la manganèse et du frazi.

Le mode de l'emploi et la proportion de ces matières sont le secret de chaque ouvrier.

---

<sup>30</sup> 39E1

<sup>31</sup> 39E3

<sup>32</sup> 39E2

Gannat, 10 juin 1809. Le sous-préfet de Gannat au préfet de l'Allier.

*Rapport sur les poteries de Saint-Bonnet-de-Bellenave, Cesset, Vernusse et Vendat.*

Monsieur le préfet,

Malgré le désir que j'avais de répondre d'une manière satisfaisante aux demandes que vous m'avez faites par une lettre du 18 mars, malgré les instances les plus réitérées que j'ai fait aux fabricants de poterie de me fournir les renseignements les plus exacts sur la nature des terres qui entrent dans leurs fabrications, je n'ai point trouvé chez ces individus les ressources que j'en attendais, la plupart n'étant que des ouvriers qui ne connaissent la manipulation de ces terres que par la pratique et qui sont incapables de faire des recherches, soit pour bonifier leurs poteries, soit pour les remplacer par des faïences, entreprise qui pourrait cependant avoir lieu, vu la différente nature de terre glaise que l'on trouve dans l'arrondissement.

Dans la commune de Saint-Bonnet-de-Bellenave il existe depuis longtemps une fabrique de poterie. Les anciens entrepreneurs en fabriquaient de deux espèces, leurs successeurs se contentent de celle qui n'est pas susceptible de recevoir de vernis. Elle se fait avec une terre glaise d'un blanc gris dont l'échantillon est sous le numéro quatre, l'une un peu plus malléable que l'autre ; cette terre s'emploie seule et sans mélange ; elle fait une poterie très fine qui est sonore comme le métal ; on la fait sécher au soleil et l'on prétend qu'elle ne peut supporter la cuisson du feu, ce qui est un grand inconvénient, car la matière dont on la compose semblerait assez belle pour la rendre propre à la fabrication de la faïence.

Celle qui est susceptible d'être vernissée se fait avec les terres comprises sous les numéros cinq et six ; le mélange se compose des trois quarts de terre sous le numéro cinq et d'un quart de celle sous le numéro six<sup>33</sup>.

Cette poterie résiste au feu, lorsqu'elle n'est point vernissée elle conserve une couleur rouge semblable à celle de la brique, le vernis dont on l'enduit la rend d'un brun-foncé.

*Composition du vernis noir.*

Il se fait avec de la manganèse que les ouvriers emploient après l'avoir réduite en poudre, du brun, du plomb, du sel et de la cendre de noyer.

Les échantillons sous les numéros huit et neuf sont ceux des matières dont on se sert dans la commune de Cesset canton de Saint-Pourçain pour la fabrication de la poterie ; les deux terres se mélangent après avoir été humectées et battues<sup>34</sup> ; on fait cuire les vases dans les fours après les avoir préalablement fait sécher au soleil. Cette poterie ne se vernisse pas, mais est susceptible de l'être.

Dans la commune de Vernusse ou plutôt à peu de distance de la commune et sur la frontière du département du Puy-de-Dôme, il existe une fabrique de poterie dont j'ai l'honneur de vous envoyer l'échantillon des terres qui la composent sous les numéros un, deux et trois<sup>35</sup>. L'échantillon numéro premier fait la base de la composition et y entre pour moitié, numéro deux pour un quart, le numéro trois pour l'autre quart ; ce mélange fait et la terre humectée au degré suffisant, les ouvriers la hachent avec une barre de fer carrée jusqu'à ce qu'elle soit en état d'être mise en œuvre.

Cette poterie n'est point vernissée mais est susceptible de l'être : elle se met au feu et est assez estimée dans le pays ; on pourrait plutôt la considérer par le lieu de son établissement comme étant dépendante du département du Puy-de-Dôme, mais comme son plus grand débit se fait dans les communes de Vernusse, Echassière<sup>36</sup>, Chirat-l'Eglise, Louroux-de-Bouble etc. Ces renseignements peuvent être applicables aux productions de l'arrondissement de Gannat ; d'ailleurs le gouvernement recueille des détails qui intéressent la totalité du territoire de l'Empire : sous cette considération, je n'ai pas hésité à vous les transmettre.

Dans la commune de Vendat une poterie est établie. Le maire à qui j'avais écrit pour demander des échantillons de terre et des renseignements, s'est contenté de m'envoyer un cornet contenant une certaine quantité de terre mélangée et pulvérisée ; en l'examinant il m'a paru quelle avait beaucoup de rapport avec celle de Saint-Bonnet-

---

<sup>33</sup> 39F1 / 39F2 / 39F3

<sup>34</sup> 39G1 / 39G2

<sup>35</sup> 39H1 / 39H2 / 39H3

<sup>36</sup> Ces communes sont situées près de Bellenaves. Une terre d'Echassières a été analysée par le chimiste Berthier [Brongniart, 1877-N° 99, tableau V.B. de l'Atlas].

de-Bellenave désignée sous le numéro quatre. Il est probable que ses propriétés et sa manipulation en sont les mêmes<sup>37</sup>.

Il est encore une terre qui ne sert à aucune fabrication, mais que les essais faits à Paris semblent devoir rendre très précieuse ; elle se trouve à l'extrémité de la comente de Gannat : le propriétaire du sol sur lequel elle se trouve, m'a promis des échantillons ; j'aurai l'honneur de vous les adresser ; je présume que ce modèle pourra convenir plus que tous les autres aux vues de messieurs les artistes distingués qui s'occupent de l'amélioration des poteries, faïences même porcelaines.

Je me serais estimé heureux de pouvoir seconder vos vues utiles en vous fournissant tous les documents qui concernent les fabriques de poterie établies dans l'arrondissement ou celles que la nature des terres permet d'y établir. J'ai fait tout ce qui a dépendu de moi pour me procurer les renseignements que vous désirez, mais, ceux que j'ai l'honneur de vous transmettre se bornent à des détails qui probablement ne pourront vous satisfaire, les ateliers d'industrie sont dans ce pays rare ou même dans l'enfance. Je pense cependant qu'ils présentent des ressources qui, pour se développer, n'auraient besoin que d'un encouragement (tel qu'une prime) accordé aux entrepreneurs des fabriques ou manufactures d'utilité publique.

Gannat, 17 juin 1809. Le sous-préfet de Gannat au préfet de l'Allier.

*Avis d'expédition d'un échantillon de kaolin et renseignements sur les matières premières pour le bâtiment dans l'arrondissement de Gannat.*

Monsieur le préfet,

Vous recevrez aujourd'hui ou demain un échantillon de kaolin<sup>38</sup> ou terre propre à faire la porcelaine, cette terre se trouve à une demi-lieue de Gannat au hameau de La Serre près La Fauconnière dans un terrain appartenant à messieurs Debar et Defontange<sup>39</sup> ; un religieux de la Charité d'Ebreuil en fit la découverte et en adressa des échantillons à monsieur de Choiseul alors ministre, pour en faire essai à la manufacture de porcelaine ; cet essai réussit et monsieur de Choiseul envoya des ouvriers qui sont restés plusieurs mois au hameau de La Serre dans la maison de monsieur Debar pour faire les fouilles et des envois considérables de cette terre. La mort de monsieur de Choiseul, la difficulté de l'extraction, plus que tout cela, la cherté du transport, firent abandonner cette entreprise. Aujourd'hui que la route de Gannat à Vichy va être réparée (cette route n'existait pas alors), le transport par eau pendant la saison navigable offrirait des facilités pour faire parvenir cette terre, soit à Paris si elle était jugée d'une grande finesse, soit à d'autres manufactures si elle était de deuxième ou troisième qualité. Il serait donc à désirer qu'après un examen plus particulier du kaolin de la Serre on puisse obtenir par votre médiation l'envoi d'hommes instruits dans cette partie pour s'assurer s'il est abondant, d'une extraction facile et de donner aux propriétaires du terrain, la connaissance des moyens que l'on emploie pour faire les premiers lavages et séparer les parties ferrugineuses et autres qui l'accompagnent. Cet essai serait d'autant plus précieux qu'aujourd'hui le kaolin devient rare à Limoges et que tous les directeurs de manufactures de porcelaine désirent ardemment une nouvelle découverte en ce genre.

Les renseignements que je me suis procurés sur les différentes terres propres aux fabrications se bornent à ceux que j'ai eu l'honneur de vous transmettre et à ceux ci-joints.

L'arrondissement de Gannat contient une variété incroyable de terres entr'autres celles propres à faire la brique les carreaux et les tuiles : des briqueteries pourraient être établies dans tous les cantons si le service public l'exigeait et si la nature qui lui a prodigué tant de dons ne lui en fournissait pas avec la plus grande abondance la pierre à bâtir.

C'est cette grande abondance de moellons ou pierres à bâtir qui a fait négliger les constructions en pizet<sup>40</sup> dont on faisait jadis un grand usage dans ce pays et qui seraient encore par leur économie d'une si grande ressource pour la clôture rurale. C'est aussi la grande abondance des pierres calcaires que possède les environs de Gannat qui font négliger la terre glaise dont on se servait autrefois à la place de la chaux : une expérience heureuse a fait donner la préférence à cette dernière, le malheureux seul se sert de terre glaise ; on trouve aussi de la marne dont on pourrait faire un engrais très utile pour les terres, mais dont on ne fera usage que lorsque la pratique l'aura recommandé, par l'entreprise d'un homme sage et instruit.

A une lieue et demie de Gannat se trouve la montagne de Montpensier qui fournit au pays et aux départements voisins le plâtre dont on se sert : ce plâtre enveloppé dans la terre glaise ne vaut pas celui de Moulins, il est moins blanc et exige une plus longue cuisson mais il est très précieux pour le pays. La chaux est plus abondante dans le canton d'Ebreuil et de Chantelle, les villes de Charroux et d'Ebreuil en font un commerce journalier avec Gannat ; c'est aussi dans ces cantons que l'on trouve une plus grande quantité de pierres calcaires, d'une couleur très blanche, se cassant aisément et exigeant peu de charbon pour les réduire en chaux.

Le canton de Saint-Pourçain, plus rapproché de Moulins et d'une rivière navigable, est celui où [il] se fait le plus de carreaux, briques et poterie.

Je suis sorti Monsieur, un peu du sujet sur lequel vous me demandez exclusivement des renseignements mais les rapports que ces objets ont entre eux m'ont engagé à vous entretenir comme étant intéressant pour le département et surtout pour mon arrondissement.

---

<sup>38</sup> Voir le kaolin du Clos-Madame, canton d'Ebreuil [Brongniart, 1877-II, 352].

<sup>39</sup> 39J1

<sup>40</sup> Sic.

Moulins, 25 juillet 1809. Le préfet au ministre de l'Intérieur.

*Lettre annonçant des envois prochains de terres et de poteries de Montluçon et de Moulins.*

Monseigneur,

Vous me faites l'honneur de rappeler à mon attention par votre lettre du 14 de ce mois, celle que vous m'avez écrit le 10 février précédent pour m'inviter à envoyer à monsieur Brongniart des échantillons des terres à poteries et des échantillons même des poteries qui proviennent de ces terres dans le département que j'administre.

Je peux justifier à Votre Excellence que je n'ai point perdu de vue l'objet de cette demande. Je viens de recommander aux administrations locales et aux sous-préfectures de m'envoyer ces échantillons et chacun pour leur commune et leur arrondissement. Les sous-préfets de Montluçon et de Gannat sont jusqu'à ce jour, les seuls qui m'aient transmis ces échantillons de terres ; seulement celui de Lapalisse ne m'a encore rien envoyé. Je n'ai encore rien pu obtenir de la mairie de Moulins malgré mes instantes demandes<sup>41</sup>. Je les renouvelle. S'il ne me paraissait nécessaire que chaque échantillon de terre fut accompagné de l'échantillon de son produit, je vous aurais envoyé les échantillons de terre que j'ai reçu des sous-préfets de l'arrondissement de Montluçon et de Gannat.

Je vous prie Monseigneur, d'être persuadé que le retard dont vous vous plaignez dans l'envoi des échantillons que vous m'avez demandés, ne provient que des administrations locales ; leur lenteur à répondre est une surcharge de correspondance pour mon administration, dont vous jugez que j'ai intérêt de me débarrasser.

---

<sup>41</sup> MNC 567 / MNC 569

Allier 8, copie manuscrite

Chevagnes, 6 août 1809. Le maire au préfet de l'Allier.

*Envoi d'un échantillon de terre et de poterie de Chevagnes.*

En me conformant, Monsieur,

A la vôtre du 25 dernier, j'ai l'honneur de vous faire parvenir avec la mienne, des échantillons tant des deux espèces de poterie que fabrique le potier de cette commune, que de la terre qu'il emploie pour ce travail. J'ai fait choix de deux morceaux de terre dont l'une est brute et telle qu'on la sort de la carrière et l'autre a subi en partie les préparations auxquelles la main de l'ouvrier l'assujettit, avant de la mettre sur la roue et en œuvre. Puissé-je, Monsieur, avoir ainsi rempli vos intentions. Je vous adresse deux très petites pièces de poterie, qui suffiront pour établir les vérifications qu'on prétend faire et sont moins embarrassantes que d'autres plus grandes<sup>42</sup>. J'ai cru vous avoir déjà observé que la manufacture de cette commune n'emploie pas d'autre matière et d'autres procédés que les poteries de Moulins, les échantillons pris dans ces dernières eussent pu remplir vos vues. Puisque vous en avez jugé autrement, je dois comme je le fais déférer à vos désirs et vous prie d'agréer mon respect.

---

<sup>42</sup> MNC 562.1

Allier 9, minute, copie manuscrite

Moulins, 12 août 1809. Mémoire de la Chambre de commerce et des manufactures.

*Etat des poteries et faïenceries de Moulins, provenance des matières premières, production et procédés de Massieu<sup>43</sup>.*

*Il n'y a dans cet intéressant mémoire qu'un seul article qui concerne le bureau des arts, c'est celui relatif aux poteries. Le surplus concerne le conseil des mines et le bureau d'agriculture. Je remets le mémoire à monsieur Sabatier pour ce qui regarde les poteries, objets dont il s'occupe depuis quelques temps. Monsieur Brongniart pourrait nous renvoyer cette note lorsqu'il en aura pris connaissance.*

Aujourd'hui douzième jour d'août 1809, la Chambre consultative du commerce et des manufactures s'étant assemblée à l'effet de délibérer et statuer sur le contenu de deux pièces à elle remises à savoir :

- Une lettre de la mairie de Moulins en date du 7 avril dernier adressé au sieur Coste l'un de nous, portant invitation d'assembler la chambre pour donner son avis sur les demandes contenues dans une lettre de Son Excellence le Comte d'Empire ministre de l'Intérieur, adressé à monsieur le préfet du département, en date du 10 février 1809.
- Ci la lettre du ministre transmise par le même envoi et pour copie conforme signée Pougeard du Limbert préfet ; laquelle porte l'annonce des recherches ordonnées par le gouvernement sur les faïences et poteries actuellement fabriquées dans l'étendue de l'Empire et la demande particulière des procédés employés jusqu'ici, tant pour la confection des espèces connues, que pour substituer aux poteries et vaisselles revêtues de couvertes métalliques des espèces analogues, qui évitassent ce que leur emploi peut avoir de dangereux pour la santé et qui épargnassent à nos fabriques l'achat de matières, qui pour la plupart tirées de l'étranger, rendent la confection de ces articles plus coûteuse et chargent à notre désavantage la balance du commerce.

Et particulièrement encore les procédés que les fabriques du ressort emploient pour la composition des couvertes ou vernis, une désignation exacte de la nature des terres qui entrent dans la composition de leurs produits et enfin de rassembler des échantillons des matières employées et des objets manufacturés pour être déposés dans la collection que le gouvernement en fait faire sous la direction de monsieur Brongniart, administrateur de la Manufacture impériale de porcelaine à Sèvres.

La chambre consultative, après s'être exactement informée et avoir mûrement délibéré, tant sur l'espèce des renseignements obtenus que sur les circonstances actuelles de la fabrication, a unanimement reconnu que les vaisselles et poteries fournis par le département de l'Allier au commerce sont de deux espèces :

- C I Des faïences faites à l'imitation de celles de Nevers généralement plus blanches et devant à la qualité des terres de mieux résister au feu.
- C II Des poteries d'usage commun dans lesquelles on peut distinguer les espèces ci-après :
  - Sans couverte rendues noire par l'action de la fumée que l'on a concentré à la fin de la cuite,
  - Les mêmes vernissées à l'oxyde de plomb sans mélange, ce qui donne une couverte jaunâtre,
  - Colorées en brun par le mélange du manganèse à l'oxyde de plomb,
  - Jaune veinée de vert, le marbre obtenu par le mélange de l'oxyde de cuivre à l'oxyde de plomb.
- C III On peut encore joindre une troisième classe à celle déjà décrite, les mêmes poteries vernissées en brun au-dehors et en blanc en dedans au moyen de l'émail ordinaire de la faïence.
- C IV On fait encore à Moulins des creusets ronds fabriqués d'un amalgame d'alumine et de sable de rivière, qui malgré la tendance que ce mélange leur donne à se vitrifier, ne laissent pas encore d'être assez réfractaires et servent à la fonte des métaux.

La glaise mi-partie de sable est la seule composition dont nos potiers se servent pour la fabrication des gazettes et autres ustensiles à feu. Dans leur état d'imperfection, ces fabrications fournissent à la consommation du pays et s'exportent pour quelques parties dans les départements voisins. La chambre a eu plus particulièrement l'occasion de s'expliquer sur le montant et le genre de cette espèce de commerce, le nombre et la forme des ateliers dans le travail demandé par le ministre de l'Intérieur envoyé le...

Les terres sont extraites de bancs d'alumine très étendus que l'on trouve aux environs de la ville. Cette alumine est généralement d'une même nature plus ou moins mélangée de silice et d'une petite quantité de fer comme nous l'avons déjà remarqué. Les sables qu'on emploie dans la confection des creusets ne sont autres que ceux de l'Allier

---

<sup>43</sup> Note anonyme : " Il n'y a dans cet intéressant mémoire qu'un seul article qui concerne le bureau des arts, c'est celui relatif aux poteries. Le surplus concerne le conseil des mines et le bureau d'agriculture. Je remets le mémoire à monsieur Sabatier pour ce qui regarde les poteries, objets dont il s'occupe depuis quelques temps. Monsieur Brongniart pourrait nous renvoyer cette note lorsqu'il en aura pris connaissance. "

; c'est un mélange de particule de grès et de quelques parties de quartz avec une petite quantité de débris de pierre ponce apportée du haut de la rivière et roulée par les eaux.

La cuite de ces diverses fabrications de même que celles des briques et des tuiles se fait entièrement au bois.

Vers 1794, le sieur Herriès-Hérissé établit dans le local des Chartreux de Moulins sur l'emplacement d'une manufacture d'armes une fabrication de faïence blanche façon d'Angleterre dite terre de pipe ; elle fut commencée sur de très vastes proportions, depuis quatre ans elle est abandonnée et le local vendu ; elle a fourni quelques faïences anglaises très blanches et résistant assez bien au feu ; elle tirait les terres, le silex et le quartz des environs ; ses cuites étaient exécutées au bois ; dans ses compositions et ses procédés elle paraît s'en être constamment tenu à ce qui avait été pratiqué à Creil et à Chantilly.

En l'an II<sup>44</sup> le sieur Massieu, l'un de nous, établit une manufacture du même genre dans le local des Augustins qui lui fut adjugé. Il a successivement fabriqué des grès de diverses espèces, de la vaisselle de différents genres, des poêles, des creusets, des briques réfractaires pour les fourneaux de haute température, des ustensiles de chimie etc. et tire également ses matières du pays et exécute ses cuites au charbon de terre, ce que nous avons constaté par un procès-verbal du 10 mai 1807.

Le sieur Massieu étant notre collègue, nous l'avons interpellé de nous faire connaître ses procédés, de nous exhiber les matières dont il se sert dans ses compositions et des pièces de ces diverses genres de fabrication ; afin que les comparants aux choses de même espèce antérieurement fabriquées, nous puissions juger de ce que ces mêmes procédés ont pu influencer sur les progrès de l'art. Lui, ayant de son côté satisfait à notre demande, nous avons cru y reconnaître plusieurs améliorations sensibles que nous allons successivement décrire et rapporter.

Le sieur Massieu avait reconnu l'état d'imperfection où se trouvaient les arts du potier et du faïencier, dont les produits, la porcelaine et la faïence recouverte d'émail durci par la chaux d'étain exceptée, n'ont que fort peu de durée, sont constamment susceptibles de s'imprégner de graisse et de toutes espèces d'ordures et dans leur destruction peuvent devenir d'un usage dangereux en ce que le plomb cristallisé dans leur couverture oxyde de nouveau par le contact de l'air, se restitue sous la forme de blanc de céruse ; il connut l'idée proposée dans la note de Son Excellence le ministre de l'Intérieur, d'une autre part ayant par des recherches assez multipliées reconnu l'innocuité des bancs d'alumine qui occupent à la hauteur de Moulins une partie de sol qui s'étend entre l'Allier et la Loire, la pureté du quartz qui, en forme de galet, recouvre une partie de nos plaines et vérifié l'excellente qualité des charbons de nos mines de Fins et de Noyant et se décida à placer son établissement dans cette ville, de nouvelles recherches lui ont fait découvrir dans la même proximité des sables, réfractaire et sable blanc fusible appelé sable faïencier, qui n'avaient été reconnus qu'aux environs de Decize<sup>45</sup>, d'où on l'exporte par la Loire pour toutes les manufactures du nord de la France et jusqu'en Hollande, ainsi que des pierres ponces colorées de fer produit des volcans éteints de l'Auvergne que l'on trouve en assez grande quantité dans le lit de la rivière.

Commençant par la poterie de l'usage le plus commun il tenta de substituer la glaise réduite à l'état de grès aux terres mal cuites dont on se sert de temps immémorial. Ici il eut une première difficulté à surmonter, le grès donnait un résultat satisfaisant quant au corps de la poterie, mais trop serré dans sa pâte ; il ne pouvait résister à l'action du feu, c'est ce qui le détermina d'établir une première division : les vases uniquement destinés à la contenance et les vases propres à soutenir l'action du feu. Ses essais lui avaient donné la première espèce, il obtint la seconde par le mélange de ciment fait de la même terre. Il est à peu près démontré que cet amalgame est le plus favorable à la condition proposée ; puisque des matières hétérogènes se servent réciproquement de fondant entr'elles, il résulterait de leur mélange des fusions partielles opposées à la nature du grès.

Le grès des deux espèces obtenu, il restait à le rendre imperméable à toutes espèces de graisse ou d'odeurs. Deux moyens étaient déjà connus, la vitrification de la surface des vases par la décrépitation<sup>46</sup> à l'inconvénient de ne pas agir d'une manière uniforme sur la totalité de la surface puisque ses parties y sont plus ou moins exposées d'après l'emplacement des pièces dans le four et que l'intérieur n'en profite guère, ensuite la couverture siliceuse rendue fusible par la pierre ponce dans l'espèce de celle pour laquelle monsieur de Fourni<sup>47</sup> obtint un prix en l'an 9, mais cette espèce devenait trop chère, vu qu'il faut se servir de pierre purifiée à un degré difficile à rencontrer et prendre pour sa base des sables fins, pratique également rare, on retombe dans des compositions trop dispendieuses pour la fabrication dont il s'agit : c'est ce qui porta le sieur Massieu à leur préférer une couverture vitreuse composée de silex et de quartz broyés, rendue fusible par une addition de craie et mise en suspension dans l'eau pour l'opération du trempage avec un peu d'alumine.

Il est résulté de ces procédés une poterie supérieure dont les échantillons envoyés par nous ont été exposés à la dernière exhibition des produits de l'industrie. Il en a été fabriqué de fort grandes quantités écoulées dans ce

---

<sup>44</sup> 1793-1794.

<sup>45</sup> Decize.

<sup>46</sup> C'est la description de la glaçure au sel.

<sup>47</sup> Jacques Fourmy.

département, en Auvergne et à Paris ; mais malgré les avantages sur la poterie commune, jamais son usage n'a pu prévaloir dans la consommation. Voici à cet égard, l'avis de la chambre consultative établi sur la comparaison des choses analogues, sur les rapports des qualités et des prix.

Les poteries à feu du sieur Massieu ont été tarifées de vingt-cinq à trente pour cent au-dessus des prix des poteries communes de même dimension en les comparant aux prix ordinaires ; car en ce moment le renchérissement des mêmes poteries les porte au même taux : cette augmentation de prix en a arrêté la consommation, en les comparant sous les rapports de l'usage.

Les grès ont en leur faveur beaucoup plus de légèreté, de n'être susceptibles de s'imprimer d'aucun goût, de s'échauffer plus vite et de bien garder la chaleur ; mais ils exigent plus de ménagement dans la manière de s'en servir. Minces et susceptibles d'un haut degré d'échauffement, ces poteries deviennent cassantes au moment de la haute température, ce qui nécessite plus de ménagement en les retirant du feu. Etant ménagées elles durent extrêmement longtemps.

Ne voyant dans cette difficulté qu'une prévention que l'usage ferait disparaître, nous nous sommes rejetés sur l'obstacle plus réel de l'augmentation du prix et nous avons de nouveau interpellé le sieur Massieu de nous dire s'il pouvait perfectionner ce genre de fabrication assez pour l'établir au taux des poteries communes ; à quoi il nous a répondu qu'une suite d'essais lui avait donné le moyen de cuire les terres en grès à une plus basse température, par l'addition d'une petite quantité de marne, ce qui réduirait le prix de la cuite de moitié et qu'elle serait aussi facilement obtenue au feu nécessaire pour vitrifier les émaux de la faïence qu'elle l'est présentement à un feu approchant de celui de la porcelaine, à peu près dans le rapport de quarante-neuf à cent vingt du pyromètre de Wedgwood ; qu'on pourrait encore obtenir une plus grande épargne du combustible par une nouvelle disposition des fours, dont le changement principal consistera à ne pas donner plus de quatre et demi pour cent d'élévation à la voûte au-dessus du faux plancher et à multiplier les alandiers ; que dans cette hypothèse la longueur de ce four devenant illimitée ce qui donnerait le moyen de faire à la fois de très grandes quantités, que si ces choses étaient exécutées il s'engagerait à faire baisser les tarifs de vingt-cinq à quarante pour cent suivant les espèces.

Mais que dégoûté par les difficultés qu'il avait eues à surmonter, son intention était de ne plus faire de grès à feu et qu'il ne se déterminerait à en faire qu'autant qu'on lui demanderait de commander une forte masse de fabrication, sur quoi la chambre consultative ne peut que témoigner ses regrets de voir se perdre une invention dont on pouvait tirer un très grand parti et qui eut ajouté une nouvelle branche aux exportations depuis longtemps fort affaiblies de ce département.

Quant à l'espèce des grès non résistants au feu ou de contenu, leur qualité est parfaite, ainsi qu'il a été constaté par l'usage que l'on en a fait depuis plusieurs années dans les pharmacies des hospices des apothicaires et des épiciers droguistes de la ville.

Passant ensuite aux faïences que le sieur Massieu continue de livrer au commerce sur le prix de Nevers, quoiqu'approchant beaucoup de la qualité de celle de Lorraine, nous lui avons demandé en quoi consistait son émail et s'il pouvait garantir qu'il n'était susceptible d'amener des inconvénients reprochés à la couverte des terres anglaises et il nous a répondu que la quantité d'oxydes métalliques qu'il employait ne passait pas quarante pour cent du poids des émaux et que le plomb réduit à l'état de galène ne se montait qu'à vingt-six quatre-vingtièmes, conséquemment qu'il en résultait un verre à base siliceuse qui encore durcie par la cassine d'étain<sup>48</sup> ne pouvait pas même participer aux reproches que l'on pourrait faire aux cristaux de Montcenis, regardé aujourd'hui comme salubres dans la composition desquels l'oxyde de plomb entre pour soixante à soixante-deux pour cent.

Enfin interrogé sur l'amélioration dont ce genre de fabrication lui paraissait susceptible, il nous a répondu qu'étant déjà parvenu à suppléer par trente-deux quintaux de charbon de terre à la consommation de douze cordes de bois, il pensait que le prix de la cuite était encore réductible dans une grande proportion en baissant, comme pour le

---

<sup>48</sup> Calcine.

grès, la voûte des fours et multipliant les alandiers et que la faïence était susceptible de recevoir par impression tout ce que l'on exécute actuellement sur la terre anglaise.

Objets fournis par monsieur Massieu, en conformité du présent procès-verbal.

Cinq petites portions de terre numérotées et désignées comme il suit :

Argile également pris aux environs de Moulins, couche supérieur d'environ dix-huit pouces	39A1
Argile également pris aux environs de Moulins, couche inférieure d'environ trois pouces	39A2
Terre marnée servant à la fabrication de la faïence	39A3
Terre mélangée de ciment pour la fabrication des grès résistant au feu	39A4
Terre sans ciment pour le grès non résistant au feu spécialement destiné aux vases de contenu	39A5

Ces échantillons de terre sont accompagnés de différents objets provenant des fabriques de monsieur Massieu et analogues aux classifications ci-dessus. Ils se composent de deux pots en grès de différentes espèces, un plat, une assiette, une cafetière et une soupière en faïence, blanche et unie<sup>49</sup>.

On y a joint différents échantillons des espèces de terre dont se servent les potiers de cette ville, consistant en pot noir sans vernis résistant au feu, en pot d'usage commun et propre à contenir des fleurs, également sans vernis, pot vernissé allant au feu et propre à résister à la chaleur<sup>50</sup>.

---

<sup>49</sup> MNC 521 / MNC 664.1 / MNC 664.2

<sup>50</sup> MNC 563 / MNC 564.1a / MNC 564.1b / MNC 564.2 / MNC 564.3 / MNC 564.4

Allier 10, copie manuscrite, MNS U18

Saligny, 24 août 1809. Le maire au préfet de l'Allier.

*Envoi d'un échantillon de terre.*

Monsieur le préfet,

Les potiers de cette commune ne gardant aucun échantillon de leur marchandise et la débitant en gros à chaque fournée, il m'a été impossible jusqu'à présent de vous faire passer les pièces que vous demandez. Je ne pourrai les obtenir que dans le courant de septembre prochain<sup>51</sup>. En attendant j'ai l'honneur de vous envoyer un échantillon de la terre qu'ils emploient dans leur atelier, elle est d'une seule et unique espèce.

---

<sup>51</sup> MNC 561.2 / MNC 561.3

Allier 11, copie manuscrite

Lurcy<sup>52</sup>, S. D. Le maire au préfet de l'Allier.

*Rapport sur les poteries de Lurcy.*

Monsieur,

Au reçu de votre lettre du 25 juillet dernier, je me suis transporté chez le nommé Barthélémy Marron, le plus âgé de nos potiers et lui ai demandé quelles étaient les terres qu'il employait dans sa fabrication. Il m'aurait fait une boule de la terre qu'il extrait au lieu de la Charroterie dite commune de Lurcy, avec laquelle il a seul fabriqué le pot sous le numéro un<sup>53</sup>. Il m'aurait fait une boule d'une autre terre numéro deux qui se trouve dans le même lieu suivant de certain rang de terre et qu'il en existe dans différents lieux de cette commune, même propriété, notamment proche le château de Neure, avec l'observation qu'il m'a faite que cette terre ne pouvait supporter le feu lorsqu'elle était employée seule ; que pour faire des pièces à pouvoir aller au feu il fallait employer les trois quarts du numéro un. Je me suis transporté chez les trois autres potiers qui m'ont fait le même rapport, si ce n'est Pierre Bouchat qui m'aurait dit qu'il existe de la terre au grand Baraton sur les propriétés de Monseigneur de Sinty, dite commune de Lurcy une terre dont il n'a pu par lui-même connaître les propriétés, qui néanmoins en a employé, quoiqu'il n'ait pas vu la réussite, il l'estime être d'utilité ; je vous envoie à cet égard l'échantillon sous le numéro trois. Vous recevrez également sous le numéro quatre le minéral dont il se sert avec du plomb pour donner le vernis à leur grossière fabrication. Je crois, Monsieur, remplir vos vues et ne peut vous donner d'autres renseignements.<sup>54</sup>

---

<sup>52</sup> Lurcy-Lévy, à 35 km de Moulins.

<sup>53</sup> MNC 565

<sup>54</sup> Argile plastique pour les briques réfractaires de Lurcy-Lévy [Brongniart, 1877-N°169, tableau V.A. de l'Atlas]. Deux argiles de Lurcy-Lévy ont été analysées par Salvétat [Brongniart, 1877- N°169 et 170, tableau V.B. de l'Atlas].

Allier 12, original

Moulins, 4 janvier 1810. Le préfet au ministre de l'Intérieur.

*Avis d'expédition de terres et de poteries et des rapports précédents.*

Monseigneur,

J'ai l'honneur de vous annoncer que j'envoie par le roulage à monsieur Brongniart, administrateur de la manufacture de Sèvres, deux caisses d'échantillons des terres qui servent à la fabrication des poteries et des échantillons des poteries qui proviennent de ces terres dans le département que j'administre. Chaque pièce de poterie porte le numéro de l'échantillon de la terre avec laquelle elle a été fabriquée. Je joins à cette lettre des copies des explications ou renseignements qui m'ont été donnés sur la nature, la qualité et la préparation des terres et sur les procédés que l'on emploie pour la fabrication des poteries et leurs couvertes, ou vernis. Le rapport le plus intéressant sur ce sujet, est celui fait par la Chambre consultative du commerce et des manufactures séant à Moulins : il est vrai qu'il ne traite que des faïences, grès et poteries de la manufacture de monsieur Massieu, établie depuis quelques années en cette ville, après la chute du bel établissement qui n'a existé que trop peu de temps dans la ci-devant chartreuse de cette même ville, pour la fabrication des faïences fines, dites faïences anglaises. Les autres manufactures ne sont que d'une espèce très commune ; leurs procédés sont à peu près les mêmes partout. Ce sont cependant celles dont l'existence est de plus longue durée, malgré la versalité<sup>55</sup> des temps et le peu de dispositions des habitants pour les manufactures, autres que celles établies en quelque sorte depuis des siècles. Aussi est-il reconnu dans ce département, que tous les établissements nouveaux qu'on a cherché à y former, ne se maintiennent que très difficilement et que beaucoup n'ont qu'une existence très courte. J'ai fait donner tous les soins possibles à ce que cet envoi parvienne sans accident pour la facilité des expériences du savant manufacturier que vous en avez chargé. J'inviterai Votre Excellence à me faire part des résultats qu'il en aura obtenus.

P.S. Il n'existe dans l'arrondissement de la Palisse, aucune manufacture de poteries, celles de Roanne, Saligny et de Moulins fournissent aux besoins de cet arrondissement.

---

<sup>55</sup> Sic.

Allier 13, original

Paris, 20 janvier 1810. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*Transmission des rapports précédents.*

Monsieur le préfet de l'Allier m'annonce, Monsieur,

Qu'il vient de vous faire expédier, par la voie du roulage, deux caisses contenant des échantillons des terres à poteries et des poteries de son département.

Je crois devoir vous adresser la lettre qu'il m'a écrite à ce sujet ; ci-joint un rapport de la chambre consultative des manufactures de Moulins et six autres pièces, qui offrent des renseignements sur la nature, la qualité et la préparation des terres à poteries pour le département de l'Allier, ainsi que sur les procédés qui y sont en usage dans la fabrication et le vernis des poteries. Veuillez m'accuser la réception de ces différentes pièces et recevez l'assurance de ma parfaite considération.

Allier 14, original

Moulins, 25 janvier 1810. Le préfet à Brongniart.

*Avis d'expédition de terres et de poteries et des rapports précédents.*

J'ai l'honneur de vous prévenir Monsieur,

Que conformément aux ordres de Son Excellence le ministre de l'Intérieur, je vous fait l'envoi par le roulage, de deux caisses d'échantillons de faïence et de poterie des fabriques de ce département.

J'en informe Son Excellence en lui adressant les mémoires et instructions relatifs à cet objet, je vous invite à les réclamer auprès de Son Excellence pour l'intelligence des numéros des terres et des échantillons de leurs productions.

Creuzier-le-Vieux, S. D. Le maire au préfet de l'Allier.

*Mémoire du sieur Barat sur la possibilité de fabriquer de belles poteries fines avec les argiles de Creuzier-le-Vieux.*

*Poterie.*

J'avais cru depuis longtemps et j'avais eu l'honneur d'annoncer à Votre Excellence, que nous possédions dans le canton de Cesset, tous les éléments nécessaires à une fabrique de poterie fine, ou que nous avions du moins de quoi perfectionner celles de Moulins et de Nevers. Cet objet me paraît assez important pour mériter quelques détails ; et je vais les exposer aussi succinctement qu'il me sera possible.

La base de toute espèce de poterie est l'argile : or celle-ci non seulement abonde dans ce pays, mais s'y trouve extrêmement variée, offrant à peu près toutes les nuances, toutes les gradations successives, depuis la plus riche en alumine, jusqu'à celle qui est presque entièrement calcaire.

J'ose, Monseigneur, en offrir quelques échantillons à Votre Excellence.

Celle du numéro A est une espèce de marne grise ou verdâtre. Elle serait un excellent engrais pour tout sol sablonneux ; mais elle peut être aussi fort utilement employée pour la poterie. Car elle a les principales qualités qu'indique à cet effet le sénateur Chaptal (*Chimie appliquée aux arts*, tome 3, page 236).

*Argile.*

"Une bonne argile pour la poterie, dit ce célèbre chimiste, a les caractères suivants : 1° elle se divise ou se fond dans l'eau sans qu'il reste aucun noyau ; 2° elle se précipite dans ce liquide sans rien laisser de suspendu qui en trouble la transparence ; 3° Le dépôt qui se forme dans l'eau, desséché jusqu'à consistance d'une pâte molle, doit avoir assez de liant et ductilité pour qu'on puisse aisément le travailler à la main et au tour ; 4° elle ne doit perdre ni sa forme ni sa consistance en séchant à l'air ; 5° elle doit durcir par l'application de la chaleur, sans éclater, sans se déformer, sans se fondre ; 6° elle doit éprouver sans altération lorsqu'elle est cuite, le passage du chaud au froid et du froid au chaud."

"Une argile douée de toutes ces qualités est un mélange naturel de diverses terres, car aucune en particulier ne les possède toutes."

Or, l'argile que j'indique ici (numéro A) possède pour elle seule et peut encore mieux posséder au moyen d'un lavage ou du mélange avec quelques une des variétés suivantes, tous les caractères ci-dessus mentionnés :

- Elle se divise dans l'eau sans autre résidu que quelques parcelles de silice et de chaux, par cela même assez peu grossières et qu'on trouve en plus grandes quantités dans l'argile à faïence ordinaire.
- Elle se précipite dans l'eau sans rien laisser de suspendu qui en trouble la transparence.
- Le dépôt qui se forme dans ce liquide desséché jusqu'à consistance d'une pâte molle a assez de liant et de ductilité pour qu'on puisse le travailler à la main et au tour.
- Elle ne perd ni sa forme ni sa consistance en séchant à l'air.
- Elle durcit par l'application de la chaleur sans éclater, sans se déformer et sans se fondre, au moins le feu n'étant pas violent et je n'ai réussi à la faire passer à l'état de fritte ou de fusion, qu'au moyen d'un feu de forge assez longtemps soutenu et qu'il maintenait au rouge blanc.

Quant au sixième caractère indiqué par le Sénateur Chaptal, ce savant convient qu'il n'était obtenu que par un mélange bien fait de la silice avec l'argile.

Les différentes variétés de terres alumineuses qu'il m'a été possible d'examiner jusqu'ici contiennent toutes :

- Un peu de chaux dont le lavage enlève la partie grossière.
- Un peu de fer oxydé qu'on reconnaît à la simple chaleur du chalumeau et tant soit peu de matière bitumeuse<sup>56</sup> qu'on voit, durant le pourrissage, surnager dans l'eau comme une espèce de graisse.

*Silice.*

La variété la plus abondante en alumine [est] celle du numéro A ; elle est aussi la plus tenace, la plus ductile et son grain est d'une finesse extrême. Celle du numéro B est presque également tenace, mais moins alumineuse et plus

---

<sup>56</sup> Sic.

calcaire. Celle du numéro C abonde encore plus en chaux, en silice, mais beaucoup moins en alumine : elle est, par conséquent, bien moins tenace, mais elle est fort blanche.

Enfin il en est une quatrième sorte numéro D presque entièrement calcaire, peu tenace, peu ductile mais douce et friable au toucher et dont on peut faire du blanc d'Espagne si toutefois il est possible d'en obtenir un débit dans le commerce.

Je dois remarquer enfin, Monseigneur, que ces différentes sortes d'argiles peuvent être améliorées l'une par l'autre dans un mélange bien proportionné, que chaque jour m'en fournit quelque nouvelle variété et que je suis loin encore de les avoir toutes examinées. Il est aisé de faire de belles et bonnes poteries, Monseigneur, lorsqu'on a d'excellentes argiles et de la silice convenable, facile à se calciner. Or l'une et l'autre abondent en ce pays ci.

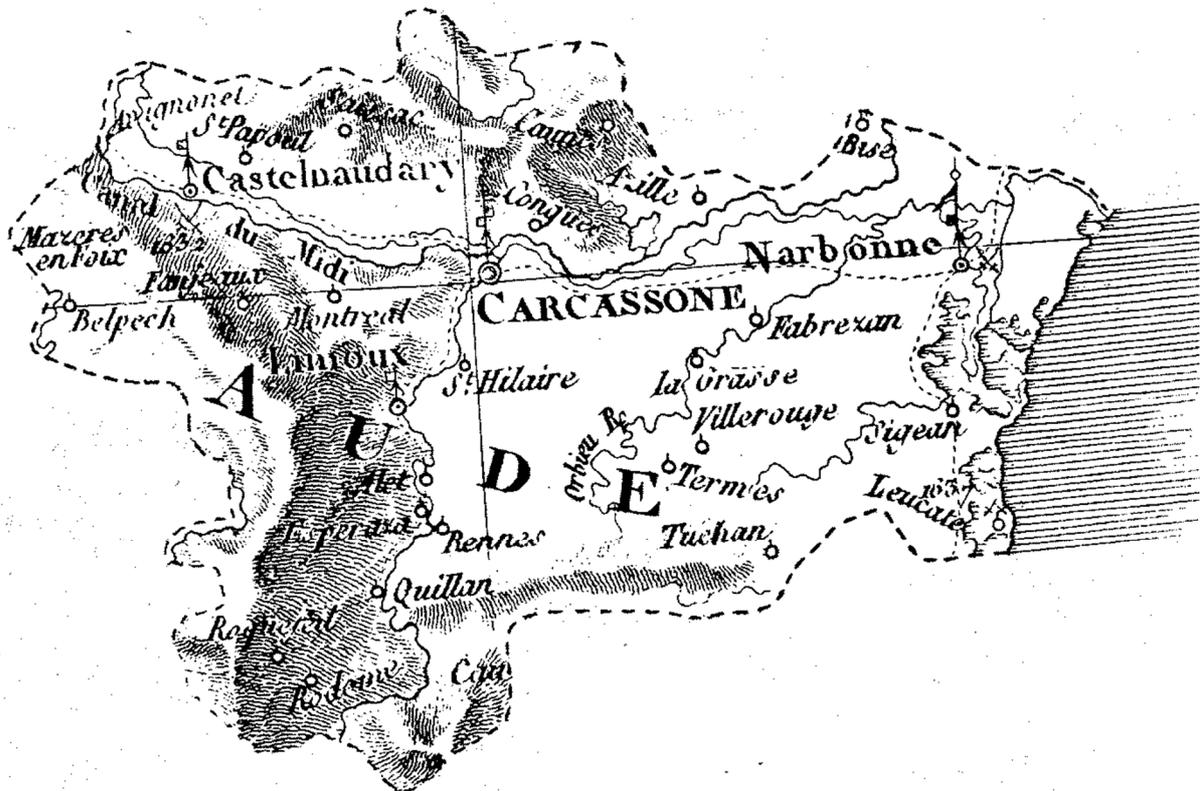
L'argile de Creuzier, bien choisie, bien lavée, bien pourrie, bien malaxée et convenablement mélangée, sera d'une excellente qualité ; et si l'on n'estime pas assez le sable de l'Allier, ou celui de trois gros ruisseaux qui nous avoisinent, on trouvera de belle silice parmi les cailloux très variés de nos montagnes.

Tableau 2 : poteries de l'Allier envoyées par le préfet Pougeard du Limbert entre mars 1809 et janvier 1810.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
Pot-à-plantes	Moulins, manufacture Massieu	MNC 521	H. 10 ; D. 14	terre-cuite
Pot tripode	Saligny	MNC 5612	H. 9 ; D. 9	poterie plombifère, glaçure brune
Cruche	Saligny	MNC 5613	H. 11 ; D. 9	poterie plombifère, glaçure brune
Ecuelle	Chevagnes	MNC 5621	H. 9 ; D. 16	poterie plombifère, glaçure brune
Pot	Moulins	MNC 563	H. 15 ; D. 23	terre-cuite noire
Pot	Moulins	MNC 5641a	H. 14 ; D. 15	poterie plombifère, glaçure jaune
Pot	Moulins	MNC 564 1b	H. 13 ; D. 15	poterie plombifère, glaçure intérieure brune
Pot	Moulins	MNC 5642	H. 13 ; D. 15	poterie plombifère, glaçure brune
Ecuelle	Moulins	MNC 5643	H. 8 ; D. 20	poterie plombifère, glaçure brune
Soucoupe	Moulins	MNC 5644	H. 2 ; D. 10	poterie plombifère, glaçure brune
Pot	Lurcy-le-Sauvage	MNC 565	H. 14 ; D. 11	poterie plombifère, glaçure brune
Egouttoir-à-fromage	Coulandon	MNC 567	H. 7 ; D. 11	terre-cuite
Bouteille	Louroy, Louroux?	MNC 569	H. 19 ; D. 15	terre-cuite

Tableau 3 : matières premières de l'Allier envoyées par le préfet Pougeard du Limbert entre mars 1809 et janvier 1810.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à	Fabrication de
Montluçon	39.A.1	argile	/	Moulins	Massieu
Montluçon	39.A.2	argile	/	Moulins	Massieu
/	39.A.3	terre marnée	faïence	Moulins	Massieu
/	39.A.4	terre mélangée de ciment	grès à feu	Moulins	Massieu
/	39.A.5	terre sans ciment	grès	Moulins	Massieu
Lurcy	39.B.1	argile		Lurcy	
Lurcy	39.B.2	argile		Lurcy	
grand Baraton	39.B.3	argile		Lurcy	
	39.B.4	minéral	vernis	Lurcy	
Chevagnes	39.C.1	argile brute		Chevagnes	
Chevagnes	39.C.2	pâte préparée		Chevagnes	
Saligny	39.D.1	argile		Saligny	
Montluçon	39.E.1	argile		Montluçon	
Montluçon	39.E.2	argile		Montluçon	
Decize	39.E.3	sable		Montluçon	
Saint-Bonnet-de-Bellenave	39.F.1	argile			
Saint-Bonnet-de-Bellenave	39.F.2	argile			
Saint-Bonnet-de-Bellenave	39.F.3	argile			
Cesset	39.G.1	argile			
Cesset	39.G.2	argile			
Vernusse	39.H.1	argile			
Vernusse	39.H.2	argile			
Vernusse	39.H.3	argile			
Vendat	39.I.1	argile			
la Serre	39.J.1	kaolin			



L'Enquête se déroule durant le mois d'octobre 1809 sous l'autorité du préfet Trouvé, entré en fonction le 22 juin 1803. La correspondance brève mais détaillée, est accompagnée d'un ensemble important et représentatif de la production de ce département. Huit argiles et vingt-six poteries ont été envoyées.

Aude 1, original MNS U18

Carcassonne, 13 octobre 1809. Le préfet de l'Aude au ministre de l'Intérieur.

*Avis d'expédition des terres et des poteries de Castelnaudary, Saint-Papoul et d'Issel.*

Monseigneur,

J'ai l'honneur d'informer Votre Excellence que j'ai expédié le 4 octobre par la voie du roulage, les terres à poterie et les échantillons de leurs produits à l'adresse de monsieur Brongniart, administrateur de la manufacture de porcelaine de Sèvres.

L'envoi des fabriques de Castelnaudary est renfermé dans une seule caisse marquée *Aude Castelnaudary Poterie - 5 F*<sup>57</sup>.

Les quinze kilogrammes de terre sont dans deux vases couverts d'une toile et ficelée. Le chiffre 5 désigne le nombre de fabrique<sup>58</sup>.

Celui de Saint-Papoul 3 caisses :

Marqué *S. P.* contenant quinze kilogrammes de terre<sup>59</sup> et deux casseroles qui en sont le produit<sup>60</sup>.

Marqué *S. P.* contenant quinze kilogrammes de terre<sup>61</sup> et deux pots à soupe qui en sont les produits.

Marqué *S. P.* contenant quinze kilogrammes de terre<sup>62</sup> et deux cafetières<sup>63</sup>, deux chauffe-pieds<sup>64</sup>, une cruche<sup>65</sup> et six couvercles qui en sont le produit.

L'envoi d'Issel est en deux caisses marquées I sous cote 1 et 2.

Le numéro un contient une cruche, deux pots à l'eau vernissés jaunes, deux pots à soupe<sup>66</sup>, trois casseroles<sup>67</sup> et quatre cafetières<sup>68</sup>. Le numéro deux contient des terres dans quatre compartiments<sup>69</sup>.

Les frais faits par les maires s'élèvent à	62 francs 55 centimes.
Ceux de port que j'ai acquittés de Castelnaudary à Carcassonne à	5 F 70 centimes.
Total	68 F 25

Je prie Votre Excellence de m'autoriser à prendre cette somme sur les fonds des dépenses imprévues.

---

<sup>57</sup> MNC 555.1 / MNC 555.2a / MNC 555.2b / MNC 555.3 / MNC 555.4 / MNC 555.5 / MNC 555.6 / MNC 12284 / MNC 18830 / MNC 20698 / MNC 20704

<sup>58</sup> 36C1

<sup>59</sup> 36SP1

<sup>60</sup> MNC 20699.2

<sup>61</sup> 36SP2

<sup>62</sup> 36SP3

<sup>63</sup> MNC 552.2b / MNC 552.2c / MNC 556.3

<sup>64</sup> MNC 520

<sup>65</sup> MNC 556.2a

<sup>66</sup> MNC 5571 / MNC 20699.1

<sup>67</sup> MNC 557.2 / MNC 20700

<sup>68</sup> MNC 557.3a / MNC 557.3b / MNC 557.4a / MNC 557.4b

<sup>69</sup> 36J1 / 36J2 / 36J3 / 36J4

Paris, 27 octobre 1809. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*Avis d'expédition de la lettre du préfet du 13 octobre et des échantillons de terres et de poteries.*

Monsieur le préfet du département de l'Aude m'informe, Monsieur,

Qu'il a expédié à votre adresse, le 4 de ce mois et par la voie du roulage, les terres et les échantillons de poterie de son département. La lettre qu'il m'a écrite à cet égard, me paraît renfermer d'utiles indications : je vous l'envoie en original.

Tableau 4 : poteries de l'Aude envoyées par le préfet Trouvé en octobre 1809.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
Chauffe-pieds	Saint-Papoul	MNC 520	H. 11 ; L. 32	terre-cuite
Jatte	Castelnaudary	MNC 5551	H. 14 ; D. 40	poterie plombifère, décor d'engobe brun sur fond clair
Jatte	Castelnaudary	MNC 5552a	H. 12 ; D. 37	poterie plombifère, décor d'engobe blanc sur fond brun
Jatte	Castelnaudary	MNC 5552b	H. 11 ; D. 33	poterie plombifère, décor d'engobe blanc sur fond brun
Assiette	Castelnaudary	MNC 5553	H. 5 ; D. 18	poterie plombifère, décor d'engobe brun sur fond clair
Vase	Castelnaudary	MNC 5554	H. 33 ; D. 30	poterie plombifère, glaçure verte
Pot-à-conserves	Castelnaudary	MNC 5555	H. 24 ; D. 23	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure verte
Cruche	Castelnaudary	MNC 5556	H. 35 ; D. 29	poterie plombifère, engobe blanc partiel, glaçure verte partielle
Pot-à-soupe	Saint-Papoul	MNC 5561	H. 16 ; D. 19	terre-cuite
Cruche	Saint-Papoul	MNC 5562a	H. 20 ; D. 15	poterie plombifère, glaçure jaune partielle
Cafetière	Saint-Papoul	MNC 5562b	H. 16 ; D. 13	poterie plombifère
Cafetière	Saint-Papoul	MNC 5562c	H. 18 ; D. 12	poterie plombifère
Cafetière	Saint-Papoul	MNC 5563	H. 20 ; D. 13	poterie plombifère, glaçure brune
Pot-à-soupe	Issel	MNC 5571	H. 19 ; D. 21	terre-cuite
Casserole	Issel	MNC 5572	H. 9 ; D. 23	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure extérieure verte et intérieure jaune
Pot-à-eau	Issel	MNC 5573a	H. 18 ; D. 11	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure jaune
Pot-à-eau	Issel	MNC 5573b	H. 22 ; D. 11	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure jaune
Cafetière	Issel	MNC 5574a	H. 15 ; D. 10	poterie plombifère, glaçure brune
Cafetière	Issel	MNC 5574b	H. 19 ; D. 12	poterie plombifère, glaçure brune
Vase	Castelnaudary	MNC 12284	H. 21 ; D. 19	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure verte
Cruche	Castelnaudary	MNC 18830	H. 23 ; D. 20	poterie plombifère, engobe intérieur blanc, glaçure jaune
Vase	Castelnaudary	MNC 20698	H. 29 ; D. 28	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure verte
Pot-à-soupe	Issel	MNC 206991	H. 13 ; D. 15	terre-cuite
Pot-à-soupe	Issel	MNC 206992	H. 22 ; D. 22	terre-cuite
Casserole	Issel	MNC 20700	H. 9 ; D. 25	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure jaune et verte
Cruche	Castelnaudary	MNC 20704	H. 34 ; D. 30	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure jaune

Tableau 5 : matières premières de l'Aude envoyées par le préfet Trouvé en octobre 1809.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à
Castelnaudary	36.C.1	argile	/	Castelnaudary
Saint-Papoul	36.SP.1	argile	/	Saint-Papoul
Saint-Papoul	36.SP.2	argile	/	Saint-Papoul
Saint-Papoul	36.SP.3	argile	poterie commune	Saint-Papoul
Issel	36.J.1	argile	poterie commune	Issel
Issel	37.J.2	argile	poterie commune	Issel
Issel	38.J.3	argile ocreuse	poterie commune	Issel
Issel	38.J.4	argile	poterie commune	Issel



La réponse du département du Bas-Rhin se situe entre le 30 septembre 1805 et le 29 avril 1806. Elle figure donc parmi les premiers envois et se distingue par un document de synthèse, le *Rapport de la Société des Sciences et de l'Agriculture de Strasbourg*, daté du 20 février 1806. Si les vingt-huit échantillons de terres envoyés dès janvier 1806 par le préfet Shée (entré en fonction le 26 septembre 1802), sont représentatifs de la variété des gisements du département, aucune pièce manufacturée ne parvient à Brongniart, malgré ses demandes réitérées.

Bas-Rhin 1, original

Strasbourg, 30 septembre 1805. Le préfet à Brongniart.

*Avis de l'envoi d'un échantillon de terres et de poteries de Reufeld, Riedseltz, Ingolsheim, Bischwiller, Haguenau et Saverne.*

Conformément aux ordres que j'ai reçus de Son Excellence le ministre de l'Intérieur, je viens de mettre à la diligence, à votre adresse, Monsieur, une douzaine de kilogrammes des terres les plus en usage pour la fabrication des poteries dans le département du Bas-Rhin. Ces terres sont contenues dans deux petites caisses.

La première en contient de quatre natures :

- Terre grise de Reufeld, près de Wissembourg.2.1
- Terre moitié blanche et moitié noire de Riedseltz.2.2
- Terre bleuâtre d'Ingolsheim.2.3
- Terre noire de Riedseltz.2.4

La deuxième caisse contient deux paquets :

- Une terre glaise prise dans les environs de Haguenau et dont se servent les potiers de Bischwiller.2.5
- Les différentes terres qui se trouvent dans les environs de Saverne<sup>70</sup>.2.6 à 2.13

---

<sup>70</sup> [Brongniart, 1877- N°81, 145, 146, 147, 167, tableau V.A., Atlas].

Bas-Rhin 2, original

Strasbourg, 30 septembre 1805. Le préfet du Bas-Rhin au ministre de l'Intérieur.

*Provenance des terres et recettes des glaçures pour les poteries du département.*

Monseigneur,

Au désir de votre circulaire du 1er thermidor dernier, j'ai l'honneur de vous adresser les renseignements que vous avez demandés sur les terres et vernis employés dans le département du Bas-Rhin, à la fabrication des poteries les plus usuelles.

Les fabriques les plus considérables du département font usage de la méthode suivante : l'alquifoux (mine de plomb) forme la base du vernis, on en augmente ou diminue la proportion, suivant la matière colorante avec laquelle on l'emploie.

Vernis vert   Alquifoux, 30 parties, limaille de cuivre 1 partie.

Vernis brun   Alquifoux, 12 parties, manganèse 1 partie

Vernis        Alquifoux, 24 parties, limaille de fer, 1 partie.

jaune.

Jaune-foncé   Alquifoux, 20 parties, antimoine 1 partie.

Vernis        La mine du Rhin (Rhein ertz)<sup>71</sup> des environs de Cologne, employée seule sur la terre blanche forme le vernis blanc.

Nature des terres qui entrent dans la fabrication des poteries.

Les terres dont on fait usage dans ce département sont des terres glaises prises dans le pays même et que l'on combine les unes avec les autres, en égard au service auquel le vase que l'on fabrique est destiné. Ces terres glaises sont ordinairement prises dans les environs des villes de Wissembourg, Haguenau et Saverne.

Conformément à un des paragraphes de votre lettre, Monseigneur, j'ai envoyé à monsieur Brongniart, une douzaine de kilogrammes des terres les plus en usage dans les manufactures de ce département.

---

<sup>71</sup> Litt. minerai du Rhin (das Erz : le minerai, la mine). C'est du minerai de plomb.

Strasbourg, 20 février 1806.

*Rapport de la Société des Sciences et d'Agriculture du Bas-Rhin.*

**Procédés employés par les fabricants de poteries à Strasbourg pour la composition des couvertes et vernis et sur les terres qui entrent dans la fabrication des poteries.**

Tous les potiers de Strasbourg, au nombre de dix-neuf, dont deux s'occupent presque exclusivement de la fabrication de poêles en faïence ou à émail, ou d'autres ouvrages en poterie fine, se servent de couvertes et vernis ordinaires, c'est-à-dire salino-métalliques ; dans tous entrent la galène ou plomb sulfuré, ou les différents oxydes de plomb. Pour faciliter la fusion ou la vitrification de ce métal, on y ajoute du muriate de soude, ou de la potasse, ou de la soude et pour modérer cette fusion et empêcher qu'elle ne se fasse trop rapidement et avant la cuisson de la pâte, ou comme les potiers disent, pour que le vernis ne se boursoufle point, encore pour lui donner une liaison avec la pâte et empêcher qu'il ne se détache point, on y mêle toujours des terres argileuses blanches ou siliceuses.

Pour donner les différentes couleurs à la poterie, on ajoute aux oxydes de plomb d'autres oxydes métalliques, ou des terres qui en contiennent.

Pour le vernis blanc on ajoute l'oxyde d'étain en différentes proportions, suivant le degré de blancheur, qu'on veut donner à l'ouvrage. Pour le vert, on l'allie avec l'oxyde de cuivre, en se servant ordinairement de la batiture ou des rognures de cuivre. Pour le bleu, on emploie le smalt.

Pour le rouge plus ou moins clair ou foncé, on se sert de la batiture de fer ou d'une terre jaune, en ajoutant la première à l'oxyde de plomb, ou en procédant pour la seconde de la manière suivante : après avoir séché la pâte on l'enduit d'un fond d'une terre jaunâtre (dont il sera parlé ci-après) ; bien lavée et délayée dans l'eau, sur ce fond séché on porte encore le vernis de galène ordinaire.

Pour donner à la poterie la couleur noire ou brun-foncé, on ajoute du manganèse. Pour la couleur jaune on se sert du vernis de plomb ordinaire, mêlé d'une petite quantité de batiture de fer, ou d'une terre jaune, qui contient peu d'oxyde de fer.

A toutes ces substances métalliques vitrifiables on ajoute communément un peu de terre blanche.

L'effet dangereux de ces vernis métalliques est généralement sensible sur la santé des ouvriers en poterie même, surtout en hiver, où ils travaillent dans les mêmes appartements, souvent très étroits, où ils sèchent la pâte vernissée, avant de la mettre au four.

On emploie à Strasbourg différentes terres pour les différentes espèces de poteries. Presque toutes ces terres se tirent du département du Bas-Rhin même.

Celle de Holtzheim (4.2) à deux lieues de Strasbourg dans la plaine de la Bruche est la plus commune. Elle est d'un brun-jaunâtre et ne perd pas de couleur par la cuisson. Elle contient de la chaux en trop grande quantité et n'est employée seule que pour la poterie la plus commune, telle que pots à fleurs etc. ou bien mêlée avec un peu d'autres terres pour les vaisseaux qui n'approchent pas du feu, car elle ne le supporte pas. Comme c'est la moins chère, on la mêle cependant ordinairement avec les suivantes, mais ce mélange détériore toujours la poterie, surtout lorsqu'elle s'y trouve en trop grande proportion. De là une grande différence dans la poterie des différentes fabriques.

La terre de Dambach<sup>72</sup> (4.1) à huit lieues de Strasbourg, aux bords des Vosges dans une contrée granitique : c'est une excellente terre ou plutôt une espèce de terre à porcelaine très siliceuse, maigre au toucher, provenant d'un granit décomposé. Par cette raison elle ne peut être employée seule pour la poterie commune, puisque le feu des fours à potiers n'est pas assez fort ; encore s'égrène-t-elle en formant la pâte, n'ayant pas assez de consistance, ou renfermant trop de silice. Mais elle est très estimée pour la mélanger avec les autres terres et pour en faire une des meilleures poteries. Elle est seulement trop chère pour l'emploi commun.

La terre d'Haguenau, (4.3) d'un blanc gris bleuâtre, maigre au toucher, assez siliceuse, est une des meilleures, elle donne une poterie très blanche, qui est excellente au feu.

Celle de Schweighouse, (4.4A ; 4.4B) à deux lieues d'Haguenau à l'ouest, est pour les caractères et les propriétés la même que celle d'Haguenau, qui s'exploite dans son voisinage.

La terre de Sufflenheim, (4.5A) à deux lieues d'Haguenau vers le Rhin, sur les bords de la contrée sablonneuse d'Haguenau, ressemble en tout aux deux précédentes ; elle est d'un blanc-grisâtre, maigre au toucher, happe peu à

---

<sup>72</sup> [Brongniart, 1877- N°96, tableau V.A., Atlas].

la langue, se trouve à quelques pieds de profondeur. Elle est aussi bonne que les deux précédentes, donne une excellente poterie blanche et est principalement recherchée pour les fours à fonte d'acier, pour les creusets de verrerie, etc.

Celle de Marienthal, (4.6) à une lieue de cet endroit, aux environs d'Haguenau, se distingue des précédentes, en ce qu'elle est d'une couleur brun-noirâtre, mêlée de parties blanchâtres et toutes noires, plus grasse au toucher et d'une cassure plus feuilletée. Sa couleur ne vient pas d'un oxyde métallique, mais d'un bitume végétal, puisqu'elle blanchit parfaitement à la cuisson et donne une aussi belle poterie que ses voisines blanches.

La terre de Wissembourg est de deux sortes : blanche et noirâtre.

La blanche se rapproche de la terre de Cologne ; elle est grasse au toucher, d'une cassure presque feuilletée, happe à la langue et devient luisante par la rayure. Elle est la plus fine après celle de Dambach et donne la plus belle poterie (4.7).

La terre noire de Wissembourg est d'un brun plus ou moins noirâtre avec des parties blanchâtres. Elle est très maigre au toucher, sensiblement siliceuse, d'une cassure grenue et plus difficile à réduire en pâte que les précédentes, aussi la mêle-t-on toujours avec celles-ci. Elle perd sa couleur noire à la cuisson comme la numéro six et est par conséquent colorée par une substance végétale. Elle est une des plus estimées.

La terre jaune d'Haguenau est d'une couleur jaunâtre (4.9B) mêlée de blanchâtre (4.9A) et de rougeâtre ; elle est un peu grasse au toucher, ne happe pas à la langue et est colorée par l'oxyde de fer. On ne l'emploie, comme il est dit ci-dessus, que pour donner à la poterie une couverte rouge ou d'un brun rougeâtre.

Terres de Cologne et Klingenberg.

Outre ces terres tirées du département même, on emploie encore quelquefois la terre de Cologne et de Klingenberg<sup>73</sup>, que les bateliers apportent en masses carrées et qui se vend ordinairement cinq francs l'ancien quintal. Mais ce prix fait, qu'on ne peut guère s'en servir, puisque la meilleure des départements ne vient guère au-delà de deux francs le quintal.

10. Il y aurait encore la terre de Baden, qui pourrait servir à la poterie fine, ou à mélanger avec les terres du pays, mais elle revient aussi trop chère, quoique moins chère que celle de Cologne et en outre l'exportation en est défendue par l'Electeur de Bade<sup>74</sup> (4.10).

La qualité de la poterie fabriquée de ces différentes terres ne peut pas être estimée avec exactitude, parce qu'elle dépend des proportions qu'on observe dans leur mélange, qui est tantôt de deux, tantôt de trois, tantôt de quatre terres, suivant les moyens et la volonté du fabricant ; mais chez tous la première espèce (celle de Stolzheim numéro 1) entre dans le mélange pour plus ou moins. C'est pourquoi la poterie de Wissembourg, d'Haguenau, de Sufflenheim est toujours plus belle et plus solide que la plupart de celle de Strasbourg.

*Fait à Strasbourg le 20 février 1806 par les commissaires soussignés nommés par la seconde classe de la société des Sciences et d'Agriculture du département du Bas-Rhin.*

Les échantillons des terres mentionnées dans le présent rapport s'y trouvent joints avec leurs numéros respectifs.

---

<sup>73</sup> L'argile plastique grise de Klingenberg utilisée pour les creusets de verrerie a été analysée par Salvétat [Brongniart, 1877- N°166, tableau V.A. et B. de l'Atlas].

<sup>74</sup> Argile plastique blanche de Baden (Duché de Bade) [Brongniart, 1877-N°28, tableau V.A. de l'Atlas]

Bas-Rhin 4, original

Strasbourg, 7 avril 1806. Le préfet à Brongniart.

*Avis d'expédition d'un nouvel envoi de terres et du mémoire de la Société des sciences et d'agriculture de Strasbourg.*

Je viens de mettre à la diligence et à votre adresse, Monsieur,

Une petite caisse contenant les échantillons des terres dont on se sert dans le département du Bas-Rhin pour la fabrication des poteries. Ce nouvel envoi complète celui que je vous ai déjà fait le 30 septembre 1805. Ces terres ont été rassemblées par la Société des sciences et d'agriculture de Strasbourg qui a rédigé en même temps un rapport sur ces objets. J'ai envoyé ce rapport à Son Excellence le ministre de l'Intérieur en le priant de vous le faire parvenir s'il le juge nécessaire.

Bas-Rhin 5, original

Paris, 18 avril 1806. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*Envoi d'une lettre du préfet et d'un rapport de la Société des sciences et d'agriculture, l'un et l'autre relatifs à la fabrication des poteries.*

Monsieur,

Je vous ai déjà transmis plusieurs mémoires qui me sont parvenus en réponse à ma circulaire du 1er thermidor dernier, relative aux terres et vernis employés dans nos manufactures de poteries. Je vous adresse aujourd'hui, avec une lettre de monsieur le préfet du département du Bas-Rhin, un rapport de la Société des sciences et d'agriculture de Strasbourg, tant sur les procédés employés par les fabricants de poteries de cette ville pour la composition de leurs couvertes et vernis, que sur les terres qui entrent dans leur fabrication. Veuillez, en m'accusant la réception de ces pièces, me faire connaître si les expériences dont vous vous occupez vous ont déjà procuré des résultats satisfaisants. Monsieur le préfet du département du Bas-Rhin m'annonce vous avoir expédié une petite caisse contenant des échantillons de terre. Il existe dans mon Bureau des arts et manufactures une autre caisse venant d'Arras. Elle contient aussi des échantillons. Veuillez la faire retirer et agréer les sentiments de ma parfaite considération.

Bas-Rhin 6, brouillon

Sèvres, 29 avril 1806. Brongniart au préfet.

*Réponse à la lettre du 7 avril ; il attend le nouvel envoi d'argiles et demande des échantillons de poteries.*

Monsieur,

J'ai reçu dans son temps la première caisse d'échantillons, de terre que vous m'annoncez par votre lettre du 30 septembre 1805. Cette caisse ne renfermait que des échantillons d'argile mais point de matières fabriquées, ni même aucun renseignement sur l'usage de ces terres. Ces renseignements nous sont souvent fort utiles pour diriger nos recherches. J'attends maintenant la seconde caisse que vous m'annoncez par votre lettre du 7 avril. Je désire d'autant plus la recevoir qu'elle doit servir de complément au mémoire de la société d'agriculture de Strasbourg que le ministre de l'Intérieur m'a fait remettre. Je désirerais, Monsieur qu'il fut possible de joindre à ces matières premières des échantillons des poteries et faïences qu'on en fait. Elles serviront à nous donner une idée plus exacte de la qualité de ces argiles et de ce qu'on en a pu faire jusqu'à présent. Ils contribueront en outre à compléter la collection de poteries et porcelaine que l'on forme dans la manufacture impériale. Vous voyez que je prends la liberté de vous faire de nouvelles demandes tout en vous remerciant de ce que vous avez eu la bonté de nous envoyer.

Bas-Rhin 7, brouillon

Sèvres, 29 avril 1806. Brongniart au ministre de l'Intérieur.

*Accusé de réception des lettres et des échantillons du Bas-Rhin et demande de renseignements complémentaires pour les Bouches-du-Rhône, le Rhône et le Pas-de-Calais.*

Monsieur,

J'ai reçu la lettre de monsieur le préfet du département du Bas-Rhin et le rapport de la société d'agriculture de Strasbourg sur les procédés de fabrication des poteries et j'ai l'honneur de vous en remercier. Monsieur le préfet m'avait annoncé aussi une nouvelle caisse d'échantillons à l'appui de ce mémoire. Je ne l'ai point encore reçu. Je vais faire retirer de votre Bureau des arts et manufactures la caisse venant d'Arras. Je désire qu'elle soit accompagnée de quelques notes ou renseignements. J'ai eu l'honneur d'écrire à Votre Excellence en date du 21 mars dernier, une lettre dans laquelle je lui rendais compte des envois d'argiles et échantillons que j'avais déjà reçus, en me plaignant du petit nombre de ces envois. Je prenais la liberté de lui faire observer que j'avais reçu une forte caisse échantillons d'argile venant des environs d'Aubagne et de Marseille mais sans aucune lettre d'avis ni renseignement. 2° Que les grès de Lyon qui me paraissent d'une fort belle qualité n'étaient accompagnés d'aucun échantillon de matière première. J'ajouterai que je n'ai point encore reçu les argiles du Pas-de-Calais annoncées par votre lettre du 14 mars. Enfin je vous renouvellerai les demandes que je prenais la liberté de vous faire dans cette même lettre.

Tableau 6 : matières premières du Bas-Rhin envoyées par le préfet Shée en septembre 1805 et avril 1806.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à
Reufeld	2.1	terre grise	céramique	/
Riedseltz	2.2	terre moitié blanche et moitié noire	céramique	/
Ingolsheim	2.3	terre	céramique	Ingolsheim
Riedseltz	2.4	terre noire	céramique	/
environs d'Haguenau	2.5	argile grisâtre dite terre glaise	poterie	Bischwiller
Saverne	2.6	terre jaune clair	poterie	Saverne
Saverne	2.7	terre jaune rouge	poterie	Saverne
Saverne	2.8	terre blanchâtre	poterie	Saverne
Saverne	2.9	terre blanchâtre	grès	Saverne
Saverne	2.10	terre jaune de chair	grès	Saverne
Saverne	2.11	terre jaune	grès	Saverne
Saverne	2.12	terre	cruches à bière	/
Wissembourg	2.13	terre	grès	Bettitldorff
Bettitldorff	2.14	terre	grès	Bettitldorff
Dambach	4.1	[kaolin] sableux	poterie, faïences	Dambach
Holtzheim	4.2	terre brun-jaunâtre	poterie commune	Holtzheim
Haguenau	4.3	terre blanc-gris bleuâtre	à feu	Haguenau
Schweighouse	4.4.A	terre siliceuse blanchâtre	poterie, faïences	Schweighouse
Schweighouse	4.4.B	terre jaunâtre ocreuse	poterie, faïences	/
Sufflenheim	4.5.A	terre siliceuse blanchâtre	poterie, faïences	Sufflenheim
Sufflenheim	4.5.B	marne argileuse jaunâtre	/	Sufflenheim
Marienthal	4.6	terre noirâtre	poterie, faïences	Marienthal
Wissembourg	4.7	terre blanchâtre	poterie, faïences	Wissembourg
Wissembourg	4.8	Terre noire	poterie, faïences	/
Haguenau	4.9.A	marne argileuse blanchâtre	poterie	Haguenau
Haguenau	4.9.B	marne argileuse jaunâtre	poterie	Haguenau
Grand-Duché de Bade	4.10	terre	poterie fine	/



Le préfet Duval est nommé le 31 Janvier 1805. Cet envoi consistait en une caisse générale sans lettre d'avis, mais il est probable que des traces de correspondance existent aux Archives départementales car un objet a été envoyé en 1809<sup>75</sup>.

Tableau 7 : faïence de Moustiers envoyée par le préfet Duval en 1809.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
couvercle de bouquetière	manufacture Gaspard Fouque, Moustiers	MNC 58111	H. 13,5 ; L. 18 ; P. 9	faïence, décor polychrome

<sup>75</sup> [Collard, 1988-189]





Le préfet Rudler entre en fonction le 27 mars 1805. Duboys est conseiller de préfecture. L'Enquête dure un mois, du 4 janvier au 1er février 1810. Aucune pièce manufacturée n'est envoyée, la réception des trois caisses d'échantillons de terres à poterie annoncées n'est pas confirmée par Brongniart.

Charente 1, original

Angoulême, 4 janvier 1810. Le préfet au ministre de l'Intérieur.

*Avis de l'expédition de 3 caisses contenant des échantillons de terres à poteries.*

Monseigneur,

Conformément à votre lettre du 10 février dernier, j'ai l'honneur de vous informer que je viens d'adresser à monsieur Brongniart, administrateur de la manufacture de porcelaine de Sèvres, trois petites caisses contenant des échantillons de terre à poteries, (38.1 ; 38.2 ; 38.3) employées par monsieur Glaumont-Sazerac, propriétaire d'une faïencerie dans la commune d'Angoulême ; les renseignements qu'il m'a fait parvenir et dont je vais donner un aperçu, sont les seuls que j'ai pu obtenir des différents manufacturiers de ce département. Mais comme les procédés ainsi que les matières premières qu'ils emploient tous en général dans leur fabrication, sont à peu près les mêmes, il sera facile de se faire une idée des uns et des autres.

Il paraît, d'après les observations de monsieur Glaumont, que les fabricants de ce pays-ci assujettis par la modicité de leurs moyens, à suivre l'ancienne route qui leur avait été tracée, n'ont point osé jusqu'à présent étendre les limites de leur art de peur de se voir victimes de leur zèle en venant à échoir dans leurs essais ; et que dans la supposition qu'ils eussent été capables d'accroître dans cette partie la sphère de leurs connaissances, la difficulté de placer avec avantage le produit de leurs expériences, les aurait empêchés de mettre leurs projets à exécution. Au surplus, Monseigneur, il est un autre obstacle qui tient à la localité ; il ne se trouve point, dans ce département de grès pareils à ceux que fournissent en abondance les ci-devant provinces de Picardie, Normandie et Berry et le territoire de la Charité-sur-Loire, lesquels ne reçoivent pour vernis que des oxydes de fer, des cendres alcalines, enfin des substances siliceuses indigènes. Les poteries que l'on fabrique avec ces matières peuvent être à très bon marché et sont susceptibles même d'être perfectionnées. Il en serait de même dans le département de la Charente, si l'on y trouvait de semblables matières ; mais outre qu'il faudrait pour cela des argiles très pures, que l'on est loin de rencontrer ici et qu'il serait difficile de préparer artificiellement sans faire des frais immenses, il se trouve une autre difficulté bien plus grave et dont la solution paraît impossible à monsieur Glaumont. On veut, dit-il, que les poteries puissent subir le passage du chaud au froid et *vice versa* et c'est ce que la pratique et la théorie repoussent également ; en effet, selon lui, une poterie très compacte, fine et qui a subi un grand coup de feu, n'est nullement poreuse et le calorique ne s'y insinue que difficilement ; lorsque celui-ci s'en empare, il l'en distend, suivant la propriété commune des corps d'être distendus par le calorique et le résultat qu'on en peut attendre est la fracture du vase. Dans le cas où les poteries sont faites grossièrement, elles sont plus poreuses et plus perméables au calorique ; mais pour jouir de cet avantage, il faut qu'elles ne cuisent qu'à une faible température et alors il faut des fondants métalliques pour leurs vernis ; il faut ensuite beaucoup de sable dans la texture du biscuit et ce sable entraîne nécessairement la fusion ou la déformation complète des vases cuits à une température plus élevée. Telles sont les observations de monsieur Glaumont-Sazerac et qu'il dit être le résultat d'une expérience journalière.

Le vernis au surplus qu'il emploie pour la fabrication de ses ouvrages en faïence, est un composé de chaux métallique et de sable : cette chaux métallique est un oxyde blanc composé d'étain et de plomb.

J'ai cru, Monseigneur, devoir vous faire part de tous ces détails, afin que si vous les jugez dignes de quelque attention, vous puissiez les soumettre aux hommes de l'art.

Charente 2, original

Paris, 20 janvier 1810. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*Envoi d'une lettre relative aux procédés suivis dans ce département pour la fabrication des poteries.*

Monsieur le préfet du département de la Charente m'annonce, Monsieur,

Qu'il vient de vous faire l'envoi de trois petites caisses contenant des échantillons des terres à poterie employées par monsieur Glaumont-Sazerac, propriétaire d'une faïencerie à Angoulême.

Je crois devoir vous transmettre la lettre qu'il m'a écrite à cet égard. Elle offre des renseignements sur les procédés que l'on pratique dans le département de la Charente pour la fabrication des poteries.

Charente 3, original

Angoulême, 1er février 1810. Le préfet de la Charente à Brongniart.

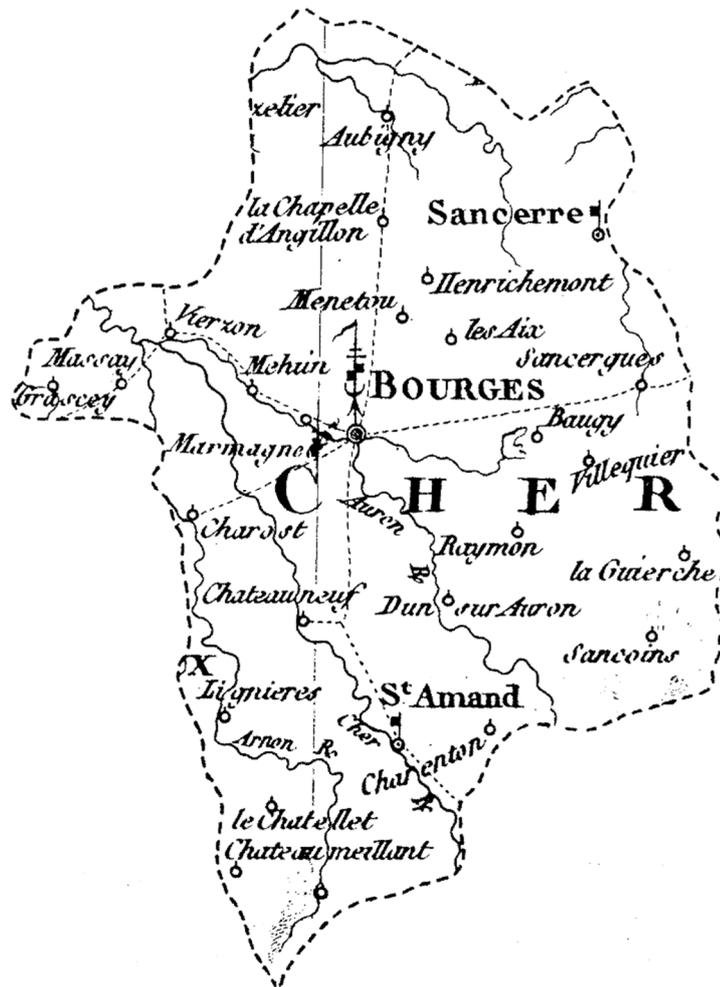
*Avis d'expédition d'un échantillon de terres.*

Monsieur,

J'ai l'honneur de vous prévenir que conformément à l'instruction de Son Excellence le ministre de l'Intérieur, j'ai fait remettre à la messagerie trois petites caisses à votre adresse contenant des échantillons de terre à poterie employée par monsieur Glaumont-Sazerac, propriétaire d'une faïencerie à Angoulême. La lettre que j'ai adressée à Son Excellence renfermait des renseignements relatifs à l'emploi de cette espèce de terre et étant informé qu'elle a dû vous être communiquée, je m'abstiendrai d'entrer à cet égard dans de plus grands détails.

Tableau 9 : matières premières de la Charente envoyées par le préfet Rudler en janvier 1810.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à	Par
/	38.1	terre	faïence	Angoulême	Glaumont-Sazerac
/	38.2	terre	faïence	Angoulême	Glaumont-Sazerac
/	38.3	terre	faïence	Angoulême	Glaumont-Sazerac



La correspondance qui comprend deux lettres de synthèse du préfet au ministre de l'Intérieur et un avis de réception de Brongniart s'étale sur deux mois, du 24 mars au 20 mai 1809. De Barral, préfet du Cher depuis le 13 mars 1805, envoie seize échantillons de terres mais pas d'objets manufacturés.

Cher 1, original

Bourges, 24 mars 1809. Le préfet du Cher au ministre de l'Intérieur.

*Renseignements sur les procédés employés pour la fabrication des poteries des arrondissements de Sancerre et de Saint-Amand.*

Monseigneur,

Votre Excellence me demande par la lettre qu'elle m'a fait l'honneur de m'adresser en date du 16 février dernier, de lui envoyer :

Une explication précise des procédés que les fabriques les plus considérables de poterie de mon département emploient pour la composition des couvertes ou vernis ;

Une désignation exacte de la nature des terres qui entrent dans la fabrication de leurs produits ;

De faire parvenir à monsieur Brongniart administrateur de la manufacture de porcelaine de Sèvres, douze à quinze kilogrammes des terres les plus en usage dans ces manufactures et notamment de l'argile de Bouchate près Saint-Amand, employée par feu monsieur de Chaross : je vais, autant qu'il sera en mon pouvoir, remplir les vues de Votre Excellence.

Le département du Cher renferme trois arrondissements, savoir ceux de Sancerre, de Bourges et de Saint-Amand ; et il n'existe de poteries que dans le premier et dans le dernier.

Arrondissement de Sancerre.

Les ateliers de poterie que contient cet arrondissement sont établis à Achères, à la Borne (commune d'Henrichemont), à Neuilly, à Neuvy-deux-Clochers et à Humbligny ; n'ayant pas encore reçu les renseignements

que j'attends sur les poteries de ces trois dernières communes je ne puis en ce moment parler que de celles d'Achères et de la Borne.

#### *Achères.*

Dans cette commune qui est située à six kilomètres au sud-ouest d'Henrichemont, il y a trois ateliers de potier et un seul four qui leur est commun.

#### *Henrichemont.*

Au sud-est de cette grande commune est le hameau de la Borne où il y a vingt et un ateliers de potiers qui cuisent leurs fabrications dans onze fours. Chaque atelier fait deux cuites par an et quelquefois trois ; les potiers de ces deux communes emploient trois sortes de terres dont j'envoie des échantillons à monsieur Brongniart.

Celle qui est sous le numéro premier<sup>77</sup> est employée à faire des pots pour mettre des fleurs et autres vases communs ; elle ne reçoit point de vernis.

La terre numéro deux est de couleur brune<sup>78</sup> ; on l'emploie à fabriquer des assiettes, des plats, des pots à lait, des cruches, des bouteilles, des tasses, des terrines, des soupières : cette poterie reçoit le vernis et devient rouge en cuisant.

La terre numéro trois<sup>79</sup> est employée aux mêmes fabrications que la précédente ; elle reçoit pareillement le vernis ; mais elle devient brune en cuisant.

Le vernis que ces potiers emploient est composé d'eau de cendre lessivée dans laquelle on met de la limaille de fer prise chez les serruriers.

Les produits de ces poteries qui ne sont pas débités pour la consommation du département, sont expédiés pour Limoges, Le Blanc, Buzançais, Châteauroux, Guéret et Aubusson.

#### *Arrondissement de Saint-Amand.*

Il y a à Saint-Amand trois potiers qui cuisent dans le même four.

Dans la commune de Verneuil deux potiers et un four ; dans la commune du Châtelet il y a dix-neuf poteries, savoir :

Au hameau de Saint-Fiacre, un potier qui a son four ;

Au hameau des Archers quinze potiers qui cuisent dans deux fours ;

Au hameau de la Vilatte, trois potiers qui ont un four.

Dans la commune de Maisonnais, deux potiers et un four ;

Dans celle de Saint-Jeanvrain, trois potiers et un four ;

Dans celle de Sancoins, trois potiers et deux fours.

Saint-Amand et Verneuil emploient la terre numéro quatre<sup>80</sup> qu'ils tirent à la lisière des bois de monsieur de Chaross, au nord-ouest du bassin de Saint-Amand. Cette terre produit une poterie blanche qui étant vernissée est imperméable à l'huile, au vin, au sel et en général à toutes espèces de liqueurs. On en compose des bouteilles, de grands vases à salé et autres de toutes dimensions ; des plats, jattes, terrines et brocs de toutes grandeurs. Cette poterie ne peut ni souffrir le feu de l'âtre ni celui du fourneau.

Le vernis que ces potiers emploient ne se compose qu'avec de la cendre lessivée délayée dans de l'eau ; les produits de la fabrique de Verneuil se dirigent sur Dun-sur-Auron, Maimond, Nérondes et autres communes des environs. Ceux de Saint-Amand se consomment en partie dans cette ville et le surplus s'expédie pour les départements de la Creuse et de l'Allier.

Les poteries établies dans les communes du Châtelet, de Maisonnais et de Saint-Jeanvrain, tirent leurs terres en différents endroits dans la première de ces communes et si leurs produits présentent quelques différences, on ne doit l'attribuer qu'au plus ou moins d'habileté des fabricants<sup>81</sup>. La poterie de ces fabriques est de couleur marron-

---

<sup>77</sup> 19.1

<sup>78</sup> 19.2

<sup>79</sup> 19.3

<sup>80</sup> 19.4

<sup>81</sup> 19.5

foncé, graveleuse ; celle qui doit être exposée au feu n'est pas vernissée : il s'y fait des vases de toutes dimensions (il y en a d'un demi-mètre de hauteur), des plats sous toutes les formes, des bouteilles, des assiettes, etc.

Cette poterie joint à l'avantage de résister au feu, celui d'être au prix le plus bas de toutes celles qui se fabriquent à quarante kilomètres à la ronde ; aussi s'en fait-il une grande consommation dans l'arrondissement et le surplus s'expédie pour les départements de l'Indre, de l'Allier et de la Creuse.

Quant aux pièces de cette poterie qui ne sont pas destinées à être exposées au feu, on les vernisse en les plongeant dans une composition faite avec de la cendre tamisée et une espèce d'argile délayée à grande eau. (Nota). Cette dernière argile qui à l'œil, paraît avoir beaucoup de ressemblance avec celle de fabrication, est cependant plus fondante.

L'échantillon numéro six est celui employé pour le vernis<sup>82</sup>.

*Commune de Sancoins* : il y a trois poteries et deux fours.

L'on y emploie pour la fabrication un mélange composé de deux espèces d'argiles ; l'une d'un blanc bleuâtre y entre pour les trois quarts ; et l'autre qui est jaune, pour un quart. L'échantillon de la première est numéroté sept<sup>83</sup> et l'autre porte le numéro huit<sup>84</sup>. Les vases qui s'y fabriquent sont des pots au lait, des pots pour faire bouillir la viande, des plats, des assiettes ; ils résistent au feu et se vendent aux marchés de Sancoins et de Lurcy (Allier).

Ces potiers emploient à faire leur vernis le plomb, le sel, le sable et le manganèse. Les terres et le manganèse se trouvent près de Sancoins.

Je passe à la terre de la Bouchate dont Votre Excellence désire avoir un échantillon. Il y en a de trois qualités ; la plus brute ne s'emploie qu'à la fabrication des tuiles. On composait il y a quarante ans au hameau de la Bouchate avec la terre de moyenne qualité, de la vaisselle vernissée ; mais l'odeur désagréable qu'exhalait le vernis lorsque cette vaisselle était exposée au feu, en a fait cesser la fabrication. La terre fine que j'envoie sous le numéro neuf<sup>85</sup> est particulièrement consacrée à l'usage des verreries et l'on en fait des creusets fort estimés.

C'est avec cette dernière terre que feu monsieur de Chaross avait fait faire des essais ; et voici ce qu'on trouve à ce sujet dans les papiers de la société d'agriculture qu'il avait établie à Meillant : En Germinal an 6<sup>86</sup>, la société fit parvenir à monsieur de Chaross à Paris plusieurs espèces de terres, sables et silex et notamment des terres de la Bouchate (commune d'Epineuil) ; de Japloux (commune de Meslon) ; des Grands Villages (commune de Saint-Amand,) ; de Nozières et autres ; du sable de la Groute ; des cailloux de Saulzais<sup>87</sup> et Vesdun ; et de la manganèse de Saint-Christophe. En messidor suivant<sup>88</sup>, monsieur de Chaross envoya une note des essais faits par messieurs Doret [?] et Marchais, sous la direction de monsieur Olivier chef d'une manufacture de faïence ; et il annonçait que ces essais avaient donné deux espèces de poteries, savoir : la poterie allant au feu dont la commune était brune et la fine, couleur d'acier ; la faïence blanche, colorée et agréablement vernissée.

Cela sont, Monseigneur, les résultats de mes recherches concernant les poteries de ce département ; mais si Votre Excellence désire d'avoir des renseignements plus étendus, elle pourra facilement les obtenir de monsieur Marchais (membre de plusieurs Sociétés savantes, demeurant Rue Saint-Honoré numéro cinquante-deux) qui du vivant de monsieur de Chaross est venu dans l'arrondissement de Saint-Amand et s'y est occupé de recherches relatives à l'art de la poterie.

P.S. Je ferai parvenir à monsieur Brongniart les échantillons des terres en question, avec un échantillon du manganèse de Saint-Christophe, sous le numéro dix<sup>89</sup> et j'aurai l'honneur d'envoyer à Votre Excellence les détails concernant les poteries du Sancerrois, dès qu'ils me seront parvenus.

---

<sup>82</sup> 19.6

<sup>83</sup> 19.7

<sup>84</sup> 19.8

<sup>85</sup> 19.9

<sup>86</sup> Mars - avril 1798.

<sup>87</sup> Brongniart, 1877- I, 71

<sup>88</sup> Juin - juillet 1798.

<sup>89</sup> 19.10

Cher 2, original

Bourges, 10 avril 1809. Le préfet au ministre de l'Intérieur.

*Nouveaux renseignements sur les poteries dans ce département.*

Monseigneur,

En vous rendant compte par ma lettre du 24 mars dernier de l'état des poteries dans le département du Cher, j'eus l'honneur d'observer à Votre Excellence que cet état était incomplet parce que je n'avais pas encore reçu les renseignements que j'attendais sur les poteries de Neuvy-deux-Clochers, Neuilly et Humbligny (arrondissement de Sancerre) ; aujourd'hui qu'ils me sont parvenus, je vais par ce supplément terminer mes réponses aux demandes de Votre Excellence.

Commune d'Humbligny.

Il y a quatre potiers qui travaillent trois sortes de terres, savoir ; la *dorée* numéro onze<sup>90</sup>, la *fenasse* numéro douze<sup>91</sup> et la *boulay* ou *buisson ferrand* numéro treize<sup>92</sup> : un seul four leur est commun. Les deux premières s'emploient ou seules ou mélangées, la troisième s'emploie seule à toutes espèces de poteries. La *dorée* étant la plus difficile à cuire, on place les vases faits avec cette terre seule, le plus près du foyer. Ceux qui sont faits avec la *dorée* et la *fenasse* mélangées par moitié sont placés dans le feu à la suite de la dorée. Enfin, ceux qui ne sont faits qu'avec la *boulay* numéro treize, sont placés les plus loin du foyer comme étant les plus faciles à cuire. La *dorée* et la *fenasse* se trouvent sur la commune de Neuilly et la *boulay* sur celle d'Humbligny. La fournée contient environ quatre mille pièces (non compris les tasses qui ne se comptent pas dans les ventes en gros.

Dépense d'une poterie.

Un bon ouvrier peut faire trois fournées par an.

Chaque fournée consomme 7 cordes de bois à 18 F	
L'une ci	126
7 tombereaux de terre	7
Le transport de cette terre coûte 2F 25ces par tombereau.	15
Réparations à faire au fourneau	12
	160
Produit brut d'une fournée	330
Produit net	170

On n'emploie pour vernis que des cendres lessivées ; quelquefois on y mêle du mâchefer pour lui donner une teinte plus sombre. La caisse qui contient les treize échantillons des terres employées dans ce département, partira demain par les messageries.

---

<sup>90</sup> 19.11

<sup>91</sup> 19.12

<sup>92</sup> 19.13

Cher 3, brouillon.

Sèvres, 20 mai 1809. Brongniart au préfet du Cher.

*Accusé de réception des échantillons d'argile et des deux mémoires explicatifs.*

Monsieur le préfet,

J'ai reçu en son temps les échantillons d'argile et autres matières à poterie et faïences que vous m'avez adressées conformément à la demande de Son Excellence le ministre de l'Intérieur, je ne vous en ai point alors accusé réception, parce que cette caisse m'est arrivée sans aucune lettre d'avis ni mémoire explicatif et que j'attendais d'un moment à l'autre qu'il me parvint quelques renseignements sur leur emploi. Le ministre vient de m'envoyer les deux lettres que vous lui avez écrites en date du 24 mars et du 10 avril et qui contiennent les détails sur l'emploi de ces matières.

J'ai l'honneur de vous accuser réception de l'un et l'autre objet. Lorsque j'aurai obtenu quelques résultats des essais que j'en suis chargé de faire, je m'empresserai de vous en faire part.

Tableau 10 : matières premières du Cher envoyées au printemps 1809 par le préfet Barral de Rochechinard.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à
La Borne	19.1	terre	poterie commune non-vernisée	La Borne
La Borne	19.2	terre brune	poterie rouge	La Borne
La Borne	19.3	/	poterie brune	La Borne
Saint-Amand	19.4	terre	poterie blanche imperméable	Saint-Amand
Châtelet	19.5	terre brute et préparée	poterie	Châtelet, Maisonnais, Saint-Jeanvrain
Châtelet	19.6	terre dite à vernis	vernis	Châtelet, Maisonnais, Saint-Jeanvrain
Sancoins	19.7	argile blanc-bleuâtre	pâte préparée poterie à feu(3/4)	Sancoins
Sancoins	19.8	argile jaune	pâte préparée poterie à feu (un quart)	Sancoins
La Bouchatte	19.9	terre fine	creusets de verrerie	/
/	19.10	pas d'échantillon	/	/
Neuilly	19.11	la Dorée	la plus difficile à cuire	Humbligny
Neuilly	19.12	la Fenasse	/	Humbligny
Humbligny	19.13	la Boulay	la plus facile à cuire, toutes espèces de poteries	Humbligny
/	19.14	terre dite à vernis	/	/
/	19.15	pas d'échantillon	/	/
Saint-Christophe	19.16	manganèse	/	/



Jean de Bry est nommé préfet du Doubs le 9 avril 1802. Le Doubs est l'un des rares départements où le conseiller général, Girod-Chantrans, s'occupe conjointement de l'Enquête avec Jean de Bry. Kilg est sous-préfet de l'arrondissement de Baume-les-Dames depuis le 7 juin 1800. Jacquet est *aide de police* ou maire de Blussans. Barret est maire de Sancey-le-Grand. Jean Baptiste est maire de Baume. Près de neuf mois s'écoulent entre la première note, datée du 12 mars 1809 et l'accusé de réception de Brongniart du 28 novembre 1809. Un échantillon de cinq matières premières, dix-huit objets et sept pièces de faïence est envoyé à Sèvres, il reste sept faïences.

Doubs 1, original

Blussans, 12 mars 1809. Le maire de Blussans au sous-préfet de Montbéliard.

*Renseignements sur la poterie de Blussans.*

J'ai l'honneur, Monsieur le sous-préfet,

De vous adresser les éclaircissements que j'ai recueillis auprès du sieur Boiteux, potier de terre demeurant à Blussans, relatifs à :

1°

D : Une expédition des procédés qu'il emploie pour la composition des vernis et des couvertes.

R : Les vernis qu'il emploie sont du rouge et du brun qu'il mélange, pour colorer la poterie qu'il fabrique, ce qu'il achète à Montbéliard.

2°

D : Une désignation de la nature des terres qui entrent dans la fabrication de ses ouvrages.

R : La nature des terres qu'il travaille, sont d'une terre glaise, mêlée d'une terre *arbue*.

3°

D : Des échantillons de la poterie etc.

R : Le sieur Boiteux ne peut dans ce moment fournir des échantillons de sa poterie, étant occupé actuellement à la culture des terres et a déclaré ne travailler qu'une ou deux fois par chaque année et pendant la saison d'hiver, se livrant en tout autre temps à la profession de cultivateur.

Voilà, Monsieur le sous-préfet, le résultat des observations que j'ai prises près du dit potier.

Doubs 2, original

Sancey-le-Grand, 19 mars 1809. Le maire au sous-préfet de Baume-les-Dames<sup>93</sup>.

*Renseignements sur les terres et les vernis utilisés pour la poterie de Sancey-le-Grand.*

Monsieur,

Pour répondre à votre lettre du 3 mars et aux vues bienfaisantes de Son Excellence le ministre de l'Intérieur, au sujet des poteries établies dans cette commune, je vais entrer dans tous les détails.

Les deux poteries établies sont mal organisées et les maîtres sont sans goût comme sans talent pour donner à ce travail aucun genre de perfection.

La terre qu'ils emploient est une terre marne avec un sixième d'*arbuë* ou terre que les maréchaux emploient pour souder le fer. Ils la coupent plusieurs fois pour ôter les graviers qui s'y trouvent. Ce procédé est vicieux en ce qu'il faudrait qu'elle fût lavée et passée au tamis de crin ce qui la rendrait plus propre, le travail plus poli et par conséquent plus susceptible de recevoir la couche de vernis. Cette terre passée au tamis offre à l'avantage de la propreté celui de ne point renfermer dans le vase de gravier qui par l'effet de la cuisson devient chaud<sup>94</sup> et à la moindre humidité fait fendre la pièce ou éclater dans quelque partie.

Le vernis est composé de plomb, d'étain, de sel et de sable fondant ou de pierre de Moissey pilée ; le plomb et l'étain sont calcinés et réduits en cendre pour les mêler avec le sable et le sel, on le fait cuire dans le four où on obtient comme un verre dur et opaque ; on le pile et on le moud dans un moulin à bras. Cette façon de moudre à bras est vicieuse en ce que plus il est moulu, plus l'émaille est belle<sup>95</sup> ce qui ne peut s'obtenir qu'avec un moulin à eau ; cela fait on donne la couche sur le vase en biscuit ; les fleurs sont bleues avec du bleu d'azur qui résiste à l'action du feu ainsi que le jaune de Naples, le brun en terre, et elle se replace de nouveau dans le four pour recevoir la dernière cuisson.

Je suis fâché Monsieur le sous-préfet de ne pouvoir vous envoyer des échantillons. Je n'ai rien trouvé d'assez bien fait. On peut en voir à Baume de celles que je faisais fabriquer il y a dix ans et qui remplaçaient la faïence chez les pauvres gens et qu'on réclame journellement. Si j'avais des fonds devers moi, je ferais le sacrifice d'en monter une nouvelle mieux perfectionnée que la première pour apprendre gratis cet état aux infortunés sourds et muets, comme étant l'état qui convient le mieux à ces malheureux. Si vous jugez que ce projet soit utile à la société je ferais tous les sacrifices pour cet établissement, j'ai un superbe local pour cela.

Cette poterie est comme la faïence de Besançon et de Poligny, elle ne tient pas le feu. Monsieur Jean Baptiste, maire de Baume peut vous dire ce qu'était la fabrique de poterie lorsque je la faisais valoir.

---

<sup>93</sup> Sous-préfecture jusqu'en 1926.

<sup>94</sup> Sic. Chaux.

<sup>95</sup> Sic.

Doubs 3, copie manuscrite

Pontarlier, 22 mars 1809. Anonyme au sous-préfet.

*Renseignements sur les terres et les vernis pour la poterie.*

Monsieur le sous-préfet,

Pour satisfaire au désir de Son Excellence le ministre de l'Intérieur manifesté dans la lettre de monsieur le préfet du département du Doubs du 27 février dernier dont vous avez bien voulu me donner communication, je m'empresse de vous faire parvenir cinq pièces de terre de ma fabrication pour servir aux essais que la commission chargée de proposer les améliorations convenables aux faïenceries et poteries de l'Empire français. Je vais, Monsieur le sous-préfet, répondre aux trois demandes formées par Son Excellence le ministre de l'Intérieur.

La poterie de ma fabrique est composée par tiers, de trois espèces de terres glaises jaunes et rouges, colorées par la terre martiale, dites *herbue*, l'une très grasse, renfermant moitié à deux tiers d'argile, la seconde espèce un peu moins grasse, contenant environ un tiers d'argile et la troisième n'en contenant qu'environ un cinquième, tout le surplus de ces terres étant calcaire.

Ces différentes espèces de terres étant mélangées de sable calcaire, je les délaye dans suffisante quantité d'eau que je passe dans un tamis de crin : après cette opération je laisse décanter l'eau lorsque la terre calcaire qui surnage toujours pendant plusieurs jours s'est enfin déposée ; puis je mélange bien le tout et le transporte à mon atelier pour être employé sur le tour à la fabrication de toutes les espèces de vases nécessaires pour l'emploi journalier des familles peu aisées.

J'ai l'honneur de vous adresser cinq espèces de vases pour échantillons dans les différentes couleurs les plus usitées dans mon atelier.

Sous le numéro premier est une pièce vernissée en noir à l'extérieur et en blanc à l'intérieur. L'engobage intérieur est composé d'argile blanche dite terre de pipe. L'engobage extérieur est composé de sept parties de terre de la composition de la terre de moulage indiqué d'autre part et de deux parties de manganèse<sup>96</sup>.

Le numéro deux est un gris-blanc, jaspé de noir à l'extérieur. L'engobage extérieur est composé de neuf dixièmes de terre de pipe et d'un dixième de manganèse.

Les numéros trois et quatre. Le premier rouge verdoyant est engobé à l'extérieur avec quatre cinquièmes de la terre de la composition du vase et d'un cinquième de craie rouge ; la couleur ordinaire de cette composition est celle du rouge du numéro quatre qui est de même engobage ; le numéro trois a éprouvé dans le four une chaleur beaucoup plus vive que le numéro quatre ce qui lui a donné cette couleur chatoyante.

Sous le numéro cinq est une petite casserole sans engobage, la composition du vernis ou couverture de cette poterie est de trois cinquièmes de litharge d'argent et deux cinquièmes de sable siliceux bien blanc et argileux, le tout bien pulvérisé et tamisé sur les vases en poussière sèche.

Voilà, Monsieur le sous-préfet, les différentes opérations et compositions employées dans mon atelier : je désirerais que mes faibles connaissances pussent être utiles et concourir au perfectionnement d'un art qui devra au régénérateur de l'Europe le bienfait d'une amélioration que des siècles de travaux abandonnés à une aveugle routine ne pourront procurer.

---

<sup>96</sup> Note de Brongniart en marge : "pas encore reçu le 15 7bre 1809".

Doubs 4, original

Besançon, 14 juin 1809 : Bulliaud au maire.

*Provenance des terres à faïence et recette de l'émail.*

En réponse à la lettre que vous m'avez fait l'honneur de m'écrire le 9 mars dernier, je m'empresse de vous transmettre les renseignements que vous demandez sur ma fabrique de faïence, afin de la mettre sous les yeux de Son Excellence le ministre de l'Intérieur. La fabrication de faïence à laquelle je me livre pourrait, si elle était encouragée, être d'une grande utilité au département du Doubs, où elle est seule. Le débit de ma faïence a lieu dans plusieurs départements voisins, même dans une partie de la Suisse.

Les terres que j'emploie sont d'une excellente qualité et cet avantage est si grand que les manufactures qui n'avaient pas à leur portée de matériaux aussi utiles sont tombées d'elles-mêmes ; telles sont celles qui étaient placées près la redoute de Ballant ; celle de Saône ; celle d'Igny ; celle de Brans près Dole<sup>97</sup> ; celle de Viller-les-Paux près d'Auxonne<sup>98</sup> ; celle d'Arbois ; de Migette près Salin<sup>99</sup> ; A[.]y-en-Pommiers en Savoie. En ce moment j'emploie quarante ouvriers. Si le plomb et l'étain étaient à meilleur compte je la pourrai faire plus belle et de meilleure qualité. D'ailleurs le sort qu'ont éprouvé les propriétaires des manufactures que je viens de citer et les pertes que j'ai éprouvées dans le cours de la Révolution, m'obligent à fabriquer de la faïence commune.

Quant aux procédés que j'emploie pour le vernis, je mets cent livres de plomb, avec vingt livres d'étain commun et lorsqu'ils sont calcinés je compose ma pâte de cette manière, je mets cent livres de sable, cent livres de calcaire et vingt livres de sel que je fais passer dans le four ; après je le fais piler et broyer dans un moulin à eau. Les terres sont composées de moitié marneuses et argile, celles pour soutenir le feu sont argile pure.

Voilà Monsieur la manière dont je fabrique ma faïence, les émaux, et comme la terre est composée. Vous recevrez Monsieur, dans la malle de demain, les échantillons de ma fabrique comme vous les avez demandés<sup>100</sup>.

Monsieur Bulliaud emploie dans sa fabrique du sable d'Auxon-Dessus 27.4 et de Devecey, 27.5 dont il a été envoyé deux caisses à monsieur Brongniart<sup>101</sup>.

---

<sup>97</sup> Brans dans le Jura. Une manufacture y produisit en effet de la faïence de 1800 à 1809.

<sup>98</sup> Villers-les-Pots.

<sup>99</sup> Salins-les-Bains.

<sup>100</sup> MNC 581.1 / MNC 581.1b / MNC 581.5 / MNC 581.7 / MNC 581.9 / MNC 581.10 / MNC 581.12

<sup>101</sup> Note de Brongniart : "répondu le 8 août que je n'ai point encore entendu parler de cet envoi".

Doubs 5, original

Novillars, 3 juillet 1809. Le conseiller général du Doubs à Brongniart.

*Avis d'expédition de terres.*

Monsieur et cher collègue,

Les terres d'Etrepigny et de Plumont, (27.1 ; 27.2 ; 27.3) que vous désirez soumettre à quelques essais, m'ayant été adressées à Besançon, depuis que je suis à la campagne, j'ai eu soin de recommander par lettre, qu'on les emballât soigneusement après les avoir étiquetées et l'on a dû expédier depuis quelques jours, à votre adresse, les caisses qui les renferment. Je m'estime d'autant plus heureux, Monsieur et cher collègue, d'avoir pu trouver cette occasion de vous servir, que les nouveaux matériaux d'expériences, produiront sûrement de nouvelles lumières, dont vous nous ferez jouir et qui sont bien nécessaires à nos fabricants.

Doubs 6, original

Besançon, 21 juillet 1809. Le préfet au ministre de l'Intérieur.

*Envoi d'échantillons de produits.*

Monseigneur,

J'ai l'honneur de prévenir Votre Excellence que je viens d'envoyer à monsieur Brongniart, directeur de la manufacture de Sèvres, des échantillons des faïenceries de Besançon ainsi que quelques kilogrammes des sables d'Auxon-Dessus et de Devecey qu'elles emploient en fabrique. J'ai cru devoir me borner à ces envois pour les motifs que je vais avoir l'honneur de vous développer.

Dans ce département il n'y a que très peu de faïenceries : il en existait deux à Besançon, l'une a entièrement cessé depuis quelques années, l'autre, celle du sieur Bulliaud de laquelle sortent les échantillons transmis à monsieur Brongniart ne s'est soutenue jusqu'à ce jour que par la fabrication d'objets communs et d'un bas prix. Il y en a une dans l'arrondissement de Pontarlier et une dans celui de Baume, mais de si peu d'importance qu'elles ne méritent pas d'être citées, ni pour leurs produits, ni pour leurs procédés de fabrication. La cause du peu d'activité de ces manufactures vient du discrédit des objets qui s'y fabriquent. Ces objets ne peuvent soutenir la concurrence avec les produits des fabriques des Vosges et du Haut-Rhin, tant sous le rapport du prix, que sous celui de la qualité, ne sont presque en usage que dans les classes inférieures du peuple, tandis que l'artisan un peu aisé, l'habitant du village sont assortis des faïences de la ci-devant Lorraine, qui non seulement arrivent en grande quantité aux foires de Besançon, mais qui presque seules remplissent les magasins des marchands de cette ville et des principaux dépôts du département. J'ai l'honneur de joindre à la présente la note qui m'a été remise par le sieur Bulliaud relativement aux poudres qu'il emploie dans sa fabrique ; les poteries vernissées, au nombre de quatre, établies dans les arrondissements de Baume et Pontarlier, sont bien moins dignes de remarque que les précédentes. Celle établie à Pontarlier paraît seule mériter quelques encouragements. D'après la structure grossière des échantillons qui me sont parvenus de ces établissements, je n'ai pas cru devoir les adresser à monsieur Brongniart, parce qu'il m'a semblé que ces fabriques avaient besoin d'une direction nouvelle dans la totalité de leurs procédés. Monsieur Brongniart s'en convaincra par les notes ci-jointes que j'ai réunies sur ces objets. La concurrence des poteries d'Étrepigny et du Haut-Rhin nuit au développement de cet établissement.

Votre Excellence me demandait quelques kilogrammes de l'argile granitique de Besançon. J'ai fait faire inutilement la recherche de cette argile et monsieur le maire de cette ville m'a assuré que l'argile dont se servait le sieur Boichot dans sa manufacture à Brans, venait d'Étrepigny, Jura.

Doubs 7, original

Besançon, 5 août 1809. Le préfet à Brongniart.

*Annonçant un envoi d'une petite caisse, étiquetée : "sable d'Auxon-Dessus", d'une dite, étiquetée : "sable de Devecey" et d'une grande caisse, étiquetée : "faïence des manufactures de Besançon."*

Monsieur,

Sous huit jours, date de la présente, vous recevrez par le sieur Vallier, messenger de cette ville, trois caisses étiquetées, comme ci-dessus, dont le poids n'est pas reconnu, contenant du sable et des échantillons de faïence. Vous en payerez le transport au prix courant du jour et vous lui rembourserez un franc, pour chargement.

Doubs 8, original

Paris, 11 août 1809. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*Annonçant une lettre du préfet et quatre pièces relatives à la fabrication des poteries.*

Monsieur le préfet du Doubs vient de répondre, Monsieur,

A ma circulaire du 10 février dernier, relative aux poteries qui se fabriquent dans son département. Sa lettre me paraît renfermer des détails importants sur cet objet et je crois devoir vous la communiquer. Je vous envoie pareillement quelques pièces qu'il m'adresse et que vous lirez sans doute avec intérêt.

Doubs 9, brouillon

Sèvres, 28 novembre 1809 : Brongniart au préfet.

*Accusé de réception d'échantillons de terres et de poteries.*

Monsieur le préfet,

Son Excellence le ministre de l'Intérieur m'a fait passer la lettre que vous lui avez écrite le 21 juillet dernier et les pièces au nombre de quatre qui étaient jointes et qui sont relatives à la fabrication des poteries dans votre département. J'ai reçu dans son temps votre lettre du 5 août qui m'annonce le départ de trois caisses d'échantillons d'argile et de poterie et quelque temps après les caisses sont arrivées renfermant deux échantillons de matière de poterie et dix-huit pièces de faïence, des fabriques de Besançon<sup>102</sup>. J'ai l'honneur Monsieur de vous accuser réception et de vous faire mes remerciements.

Tableau 11 : faïences du Doubs envoyées par le préfet Jean de Bry et le conseiller général Girod-Chantrans en 1809.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
Assiette	Besançon	MNC 5811	H. 5 ; D. 20	faïence
Assiette	Besançon	MNC 5811b	H. 3 ; D. 21	faïence
Plat-à-barbe	Besançon	MNC 5815	H. 9 ; L. 32	faïence, décor jaune
Soupière	Besançon	MNC 5817	H. 9 ; L. 25	faïence
Soupière	Besançon	MNC 5819	H. 16 ; D. 20	faïence, glaçure brune
Assiette	Besançon	MNC 58110	H. 3 ; D. 21	faïence
Pot de chambre	Besançon	MNC 58112	H. 18 ; D. 24	faïence

Tableau 12 : matières premières du Doubs envoyées par le préfet Jean de Bry et le conseiller général Girod-Chantrans en 1809.

Extraction	n°	dénomination	employé pour	à
Etrepigny	27.1	argile plastique grasse	faïence	Doubs
Etrepigny	27.2	argile plastique maigre	faïence	Doubs
Plumont	27.3	argile plastique grise	faïence	Doubs
Auxon-dessus	27.4	sable	faïence commune	Besançon
Devecey	27.5	sable	faïence commune	Besançon

<sup>102</sup> MNC 581.1a à MNC 581.12



Miollis est préfet depuis le 27 mars 1805. Le maire de Quimper est Killis Calloch. Duquesne est sous-préfet de Morlaix depuis le 12 avril 1801. "Messieurs Delahubaudière juniors tenant l'ancienne manufacture de faïence de Caussy veuve Delahubaudière" sont les petits-fils d'Antoine Delahubaudière, gendre et successeur de Pierre Clément Caussy mort en 1795. Le questionnaire est diffusé à Quimper le 25 février 1809. L'Enquête dure près de neuf mois, du 4 mars au 27 novembre 1809. Quatre poteries et quatorze argiles ont été expédiées.

Finistère 1, copie manuscrite

Morlaix, 4 mars 1809. Mademoiselle Maraut au sous-préfet.

*Elle décrit l'extraction et la préparation des terres et des vernis.*

Je vous remets les notes et le résultat des expériences que j'ai faites en établissant la fabrique de ma mère, il y a cinq ans qu'elle se livra à la fabrication des pipes, elle ne s'est livrée à celle de la poterie que depuis un an. Je joins ici des échantillons des terres que j'emploie.

Le mélange des terres numéro 1 et 2 m'a fourni la pâte numéro trois qui entre dans la fabrique de pipes qui sont de très bonne qualité (dix-huit à vingt heures de feu alimenté par de l'ajonc suffisent pour leur cuisson et les rendre d'une grande blancheur). Je ne doute pas que si on pouvait se procurer les silex en suffisante quantité et des ouvriers instruits on ne parvint à faire avec ce mélange des poteries aussi belles que celles d'Angleterre.

Ces terres se trouvent dans une lande appartenant à ma mère dans la commune de Saint-Jean-du-Doigt, on trouve aussi une terre analogue dans la commune de Taulé, mais elle ne peut être mise en œuvre seule, elle est trop friable, son mélange avec d'autres terres plus glutineuses la rendrait propre à la poterie, l'ayant essayée avec succès. Le mélange des terres numéro quatre, cinq et six m'a donné une excellente pâte dont j'ai fabriqué des vases qui résistent au feu. J'ai un vase de cette espèce qui est exposé au feu deux fois le jour depuis sept mois, qu'on en retire sans précaution et qui n'a pas encore une fente.

La terre numéro quatre est extraite d'un des côtés de la rade de Morlaix. La terre numéro cinq et autres sont extraites de la lande de Douan mentionnée ci-dessus qui m'appartient. C'est le seul endroit où j'ai trouvé une argile propre à toute espèce de poterie.

Dans mes recherches aux environs de Morlaix, j'ai trouvé divers endroits où il existe des terres argileuses très courtes qui peuvent entrer en mélange avec les terres numéros cinq, six et sept et former une pâte excellente propre à une poterie vernissée en jaune, brun, ou vert, comme celles que je fais fabriquer.

Celles que j'ai découvertes aux environs de Morlaix ne peuvent seules faire le moindre vase, tandis que celles numérotées m'ont toujours donné les meilleurs résultats, ça été seulement dans la vue d'épargner les frais de transport de celle que je possède à deux lieues de Morlaix, que j'ai porté mes recherches auprès de cette ville.

Pour obtenir les résultats heureux des terres que j'emploie il faut qu'elles soient dissoutes et trempées dans l'eau et passées au tamis.

A l'égard des essais auxquels je me suis livrée jusqu'à présent pour obtenir des couvertes ou émaux de différentes espèces, ils ne m'ont pas procuré de résultats bien satisfaisants. J'ai essayé vainement tous les procédés indiqués dans l'encyclopédie et différentes recettes que j'ai reçues de divers ouvriers, aucune ne m'ont réussi complètement. Je présume qu'il manquait quelque chose à mes procédés ou que ma terre n'est pas propre à recevoir toutes les couvertes indistinctement ce qui m'a forcé à un tâtonnement dispendieux. Je me suis donc avisée de composer avec l'aide de plomb vitreux et du sable un mélange qui m'a donné une couverte jaune commune en y ajoutant du fer avec la manganèse du Piémont, j'ai obtenu des couvertes brunes, j'en ai aussi obtenu des vertes en ajoutant l'oxyde gris du cuivre ou calamine des faïenciers.

Tels sont, Monsieur, les essais auxquels je me suis livrée jusqu'à présent, n'ayant jamais suivi aucune manufacture et ne m'étant instruite que furtivement dans une de celles du Finistère dont j'avais lieu de craindre d'être éconduite, si j'avais été reconnue pour y aller saisir quelques documents. Quant à du kaolin je n'en ai pas et désirerais bien en avoir un morceau brut. Je termine ces détails de travaux auxquels m'a conduit moins le talent que le désir de venir au secours d'une mère surannée dont la fortune a été détruite par son état de détention, la mienne et celle de mon père à qui elle a coûté la vie, pendant les orages de la révolution. Je suis peut-être la seule personne de mon sexe dans l'Empire qui se livre à la direction d'un semblable atelier et qui en partage les pénibles travaux pour le garantir de l'échec qu'éprouvent les établissements les plus simples à leur création.

Puisque le ministre a bien voulu descendre jusqu'à l'examen de ma grossière industrie, invitez-le s'il fait soumettre à quelques essais les terres que je vous remets, à me transmettre les documents que la pratique peut donner pour perfectionner mes travaux et s'il les trouve dignes de quelque encouragement.

Finistère 2, original

Quimper, 6 mars 1809. Delahubaudière juniors au ministre de l'Intérieur.

*Ils envoient des échantillons de terre, d'objets en grès et en faïence, accompagnés d'un état explicatif des échantillons de leur fabrication, précisant les provenances des terres et détaillant la mise en œuvre des glaçures.*

Monseigneur,

Suivant les intentions que vous avez manifestées à monsieur le préfet et que monsieur le maire nous a transmises, nous avons l'honneur de vous faire passer des échantillons des terres le plus en usage dans notre fabrique ; nous y joignons aussi des échantillons de grès faits avec l'argile plastique sur laquelle vous nous demandez quelques renseignements ; la petite bouteille grise a il y a deux bouteilles : MNC 641.1 et MNC 641.2 été cuite renfermée dans de grande pièce. Cette argile se trouve sur un bras de notre rivière à la distance d'une lieue et demie de Quimper, nous la faisons venir par gabare.

Pour faciliter la vitrification à cette terre, nous nous servons, dans l'action du grand feu d'un mélange de sel et de soude ou varech ; les acides n'y font point d'effet, le briquet en tire du feu comme d'une pierre à fusil. Nous vous envoyons aussi des échantillons de faïence toute blanche, MNC 587.1 faïence commune peinte MNC 587.2 et faïence demi-brune ; les deux premières sont composées de terre de Marans et d'argile plastique, la troisième est composée de terre de Fronsac et d'argile plastique, nous avons numéroté les échantillons de ces différentes terres afin que l'on puisse les distinguer et les reconnaître. Savoir :

Argile plastique. 24.1

Argile des montagnes de Marans, département de la Charente 24.2 vous trouverez dans le même paquet trois morceaux différents dont une fraction de corne d'amont. Cependant de la même carrière, ils font effervescence avec les acides. Dans un des morceaux se trouve une espèce de sélénite, nous y joignons quelques petites parties pour vous en faire connaître la nature, nous les croyons composées de chaux et de soufre<sup>103</sup>, la corne d'amont et ces crayons sont très nuisibles à la faïence ils la font égrouter<sup>104</sup> ou écailler, aussi avons-nous soin de les en retirer lors de la préparation de la terre.

Deux variétés d'argile des montagnes de Fronsac département de la Gironde ; ces deux se trouvent mêlées ensembles.24.3

Argile de la lande de Cuzon près Quimper à une demi-lieue.24.4

Terre à cazette, ou étui, sur les rives de notre rivière.

Ne connaissant pas le kaolin qui se trouve dans les environs de Plouhinec, ignorant même le lieu où il est, nous regrettons bien de ne pouvoir vous en faire passer un échantillon, pour le moment, mais nous ferons des recherches pour le découvrir et si Son Excellence désire en connaître la nature, nous nous empresserons de le satisfaire, si nous parvenons à le découvrir.

Notre émail blanc se fait avec un mélange de frite, composée de sable de Nevers<sup>105</sup>, [de sable] d'Etampes, [de sable] de mer et de soude, de sel, fiel ou sel de verre et potasse ; ces trois dernières sont excessivement chères ; ensuite nous ajoutons de la potée composée d'étain, de plomb et de sel.

Il est rare que nous puissions obtenir du beau bleu, parce que le safre est toujours falsifié, il faudrait retirer cette matière de l'endroit même pour parer à cet inconvénient. Le jaune est composé de jaune de Naples, ou d'antimoine

---

<sup>103</sup> Sic.

<sup>104</sup> Sic.

<sup>105</sup> La composition du sable de Nevers est donnée dans le Traité des Arts céramiques [Brongniart, 1877-I, 71].

natif, le vert moitié bleu et jaune, le pourpre commun de manganèse du Piémont, le rouge commun, de bol d'Arménie.

Notre grand-père avait des relations, concernant notre partie, avec monsieur Macquer ; nous eussions désiré, nous, suivre les instructions et procédés de monsieur Chaptal, mais le manque et la cherté des matières premières nous en empêchent.

Notre manufacture était anciennement la seule privilégiée de la basse Bretagne, elle a souffert extraordinairement et continue à végéter tant par l'enlèvement annuel de nos élèves que par les droits exorbitants qui portent sur différentes matières, telles que minium, cobalt, safre et sel.

La rareté du plomb, étain et litharge qui composent les principaux fondants dans nos couvertes portent aussi atteinte à notre fabrique.

Notre fabrique entretenait autrefois de cent-cinquante à cent-soixante ouvriers compris hommes, femmes et enfants, maintenant ce nombre est réduit d'un tiers au moins, diminution causée par plusieurs petites fabriques grossières qui se sont multipliées dans les environs et comme nous avons eu l'honneur de vous l'observer plus haut, par la cherté des matières premières que nous nous procurons difficilement.

Nous observons à Son Excellence que c'est nous qui avons les fournitures des hôpitaux de la marine des ports de Brest et de Lorient et de l'hospice civil de notre ville.

Si nous pouvions espérer que Son Excellence daignât nous accorder son auguste protection, nous ne négligerons rien pour la mériter et nous oserions concevoir l'espérance, presque certaine, de perfectionner les différents articles que nous fabriquons en nous procurant de meilleures matières et en soignant plus que jamais la fabrication.

Finistère 3, copie manuscrite

Quimper, 9 mars 1809. Delahubaudière au maire de Quimper.

*Avis d'expédition de la lettre précédente.*

Monsieur le maire,

Suivant vos désirs nous avons l'honneur de vous envoyer une boîte contenant les différents échantillons de terre de grès et faïence que nous fabriquons et que vous nous demandez par votre lettre du 25 expiré. La même boîte renferme une explication des procédés dont nous nous servons pour la composition de nos couvertes et vernis et une désignation de la signature des échantillons de terres. Nous n'avons pu mettre un échantillon du kaolin que l'on trouve près Plouhinec parce que nous ignorons l'endroit où il se trouve. Nous avons fait des recherches et nous n'avons pu parvenir à le trouver ; c'est ce qui est cause que nous avons tant tardé à vous satisfaire. Vous pouvez compter Monsieur le maire sur notre zèle à vous servir toutes les fois que nous pourrons vous être agréables.

Finistère 4, original

Quimper, 15 mai 1809, le préfet du Finistère au ministre de l'Intérieur.

*Il annonce des envois d'échantillons. A cette lettre sont jointes une lettre de Delahubaudière au ministre de l'Intérieur, une lettre des mêmes au maire de Quimper (cote Finistère N°3) et un mémoire explicatif de mademoiselle Maraut au sous-préfet de Morlaix.*

Monseigneur,

Aussitôt que j'eus reçu la lettre que vous m'avez fait l'honneur de m'écrire le 10 février dernier, j'écrivis à messieurs les sous-préfets et à plusieurs maires de mon département pour avoir des réponses précises et détaillées aux demandes quelle contient relativement à la fabrication des poteries. Voici ce qui résulte des renseignements que j'ai pu me procurer jusqu'à ce jour.

Morlaix possède quatre fabriques de pipes qui ne laissent pas que d'avoir une certaine activité. Sur le nombre il y en a trois exclusivement formées à ce genre de fabrication ; une seule, celle de Madame Maraut secondée du zèle et de l'intelligence de sa demoiselle, s'occupe depuis quelque temps, de confectionner de la poterie et donne des espérances. La faiblesse des moyens pécuniaires de ces dames et la timidité quelles apportent à faire des essais toujours dispendieux n'ont pas permis quelles donnassent à leurs travaux tout l'essor dont des ressources plus étendues les rendrait susceptibles à en juger par l'activité éclairée de mademoiselle et madame Maraut ; il y a lieu de penser qu'il ne lui faut que la bienveillante protection de Votre Excellence pour faire prospérer son établissement et ajouter à la faveur qu'il a déjà acquise dans l'opinion publique.

J'ai l'honneur de vous adresser ci-joint Monseigneur l'extrait de la lettre que cette demoiselle a écrite le 4 mars dernier à monsieur le sous-préfet de Morlaix et qui vous fera connaître le procédé quelle emploie pour la fabrication de ses poteries.

Monsieur le maire de Lannilis auprès duquel monsieur le sous-préfet de Brest a pris ses informations sur l'objet de votre lettre, lui a répondu que la vente des poteries grossières fabriquées dans sa commune et celle de Plouvien fait vivre au moins mille individus ; mais on ne peut considérer comme manufacture aucun des établissements où l'on confectionne cette poterie de terre grossière. Chaque ménage en famille compose un de ces ateliers dont les membres sont les seuls ouvriers. Chacun a son four ses usines et son tour dont ne dépendent les uns des autres. Monsieur le maire de Lannilis fait observer qu'un particulier qui s'emparerait seul de cette branche de commerce, réduirait toutes ces familles industrieuses à la mendicité. Il doute de même qu'on rendit un service au pays en perfectionnant le genre de poterie adapté, parce qu'on priverait le cultivateur de la seule vaisselle qui lui est propre et dont la modicité du prix lui permet de faire usage. Cette opinion que je ne partage pas peut se combattre par l'avantage que retirera toujours la société du perfectionnement des Arts, dans un pays surtout où la civilisation est si peu avancée ; pour la possibilité enfin de faire suivre un procédé moins limité, sous la direction d'un homme instruit, à cette multitude de fabricants dont par ce moyen se trouveraient respectés les moyens de subsistance que leur procure le travail qu'ils délivrent.

Je fais charger sur la diligence qui partira à la fin de cette semaine à l'adresse de monsieur Brongniart, administrateur de la manufacture de porcelaine de Sèvres, trois sacs contenant des terres de qualités différentes employées à la fabrication des poteries de Lannilis ; l'une d'elles paraît approcher de la substance du kaolin. C'est une terre blanchâtre remplie d'un gros sable vitrifiable et parsemé de paillettes brillantes. Je joindrai à cet envoi les échantillons de terre et de poteries de mademoiselle de Maraut et ceux fournis par messieurs Delahubaudière fabricants à Quimper. J'ai l'honneur de vous adresser la lettre qu'ils ont écrite le 9 mars dernier à monsieur le maire de Quimper. Monsieur Brongniart trouvera dans la caisse qui renferme leurs échantillons une explication du procédé dont on se sert pour la composition des couvertes et vernis qui se fabriquent en cette commune.

Le sous-préfet de Châteaulin m'a fait savoir que, d'après les informations qu'il a prises, il n'existe dans son arrondissement aucune manufacture de poteries.

Celui de Quimperlé m'a mandé qu'il n'a jamais entendu dire qu'on ait rencontré dans le sien de terre propre à ce genre d'industrie à l'exception de la poterie commune, sans couverture, sur laquelle il y a trente ans, on fit quelques essais, mais qui n'eurent aucun succès.

Les maires de Pont-Croix et de Plouhinec auxquels j'ai recommandé de faire faire des fouilles à Saint-Cornely pour tâcher de découvrir l'espèce de terre dite kaolin, m'ont répondu que leurs perquisitions avaient été infructueuses et qu'il n'était même pas à leur connaissance qu'il existât un Saint-Cornely-en-Plouhinec.

Cela sont, Monseigneur, les renseignements que la correspondance la plus active avec divers fonctionnaires me met en état de vous fournir, je désire qu'ils puissent remplir vos vues. Je n'ai rien négligé pour me procurer des documents suffisants sur les moyens propres à perfectionner cette branche d'industrie ; mais les maires de ce département sont en général si peu instruits que, dans le cas où les renseignements que je vous donne vous

sembleraient susceptibles de plus grands développements, je dois vous prévenir que la conception bornée de ces fonctionnaires rendrait très difficile, peut-être même impossible, l'accomplissement de vos intentions.

Finistère 5, brouillon

Sèvres, 27 novembre 1809. Brongniart au préfet du Finistère.

*Accusé de réception des terres et des poteries du Finistère.*

Monsieur le préfet,

J'ai reçu dans son temps les échantillons d'argile de Quimper, de Marans, Fronsac, de la lande de Cuson, de Lannilis et de Morlaix que vous m'avez adressés et les échantillons de poterie qui y étaient jointes au nombre de treize vases en faïence et quatre pièces en grès. Son Excellence le ministre de l'Intérieur m'a aussi transmis la lettre que vous m'avez écrite et les lettres de mademoiselle de Maraut et de monsieur de la Hubaudière qui l'accompagnaient. Je vous remercie monsieur de ces divers envois et je tâcherai de faire servir à remplir l'objet que s'est proposé le ministre. Nous tâcherons d'aider mademoiselle de Maraut dans ses recherches jusqu'à présent infructueuses qu'elle a faites pour vernir la poterie et si nous trouvons comme nous l'espérons quelque procédé économique nous nous empresserons de le lui communiquer. Je suis fâché des peines que vous avez prises pour trouver le kaolin de Plouhinec. Nous avons reconnu depuis que celui-ci faisait partie du département du Morbihan.

Finistère 6, brouillon

Sèvres, S. D., note de Brongniart.

*Département du Finistère, recherches à faire et renseignements à donner :*

Une couverte pour la poterie de mademoiselle Maraut. Elle dit avoir fait à cet égard des tentatives infructueuses. Messieurs de la Hubaudière se plaignent des torts que fait à leur fabrication la rareté et cherté des litharges etc.

Tableau 13 : objets du Finistère envoyées par le préfet Miollis au printemps 1809.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
Pot-à-confitures	Quimper, manufacture Delahubaudière	MNC 5871	H. 9 ; D. 8	faïence
Ecuelle	Quimper, manufacture Delahubaudière	MNC 5872	H. 12 ; D. 10	faïence, décor à l'éponge bleu et jaune
Bouteille	Quimper, manufacture Delahubaudière	MNC 6141	H. 13 ; D. 7	grès
Bouteille	Quimper	MNC 6142	H. 13 ; D. 8	grès, glaçure au sel brune

Tableau 14 : matières premières du Finistère envoyées par le préfet Miollis au printemps 1809.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à	Fabriqué par
Odet	24.1	argile plastique grise	faïence	Quimper	Delahubaudière
Marans	24.2	argile plastique	faïence	Quimper	Delahubaudière
Fronsac	24.3	deux argile mélangées	faïence	Quimper	Delahubaudière
lande de Cuzon	24.4	argile grossière gris-verdâtre	faïence	Quimper	Delahubaudière
Odet	24.5	kaolin très ferrugineux	cazettes	Quimper	Delahubaudière
Morlaix	1	kaolin	/	Morlaix	/
Morlaix	2	/	/	Morlaix	/
Morlaix	3	pâte (1+2)	/	Morlaix	/
rade de Morlaix	4	/	/	Morlaix	/
lande de Douan	5	/	/	Morlaix	/
Morlaix	6	/	/	Morlaix	/
Lannilis	1	argile	/	/	/
Lannilis	2	argile	/	/	/
Lannilis	3	argile	/	/	/



En 1797, le Luxembourg, cédé par les Pays-Bas autrichiens à la France par le Traité de Campoformio, devient le département des Forêts. Lacoste est préfet du 30 novembre 1800 au 18 mai 1808, date à laquelle Jourdan prend sa succession. Dans un premier temps l'*Enquête* se déroule du 5 septembre au 12 octobre 1805 ; elle se poursuit le 26 novembre 1808 par une lettre du nouveau préfet Jourdan recommandant Boch à Brongniart. Le secrétaire général de la préfecture est Christiani, Merlet est maître des requêtes. Collard est sous-préfet de l'arrondissement de Neufchâteau du département des Forêts. Fondée par François Boch en 1748 à Audun-le-Tiche, la manufacture est installée depuis 1766 à Septfontaines (Catalogue "Faïences fines de Septfontaines", 15). Pendant l'*Enquête* le propriétaire est Pierre-Joseph Boch. Boch envoie un coquemar, une assiette en faïence et huit matières premières de Septfontaines et Audun et cinq pièces fabriquées à l'appui, Hoffman envoie de la pâte préparée pour sa poterie de Virton.

Forêts 1, original

Luxembourg, 5 septembre 1805. Le préfet à Brongniart.

*Envoi d'une caisse contenant des terres et des échantillons de la faïencerie de Septfontaines par Pierre Joseph Boch.*

J'ai l'honneur de vous adresser, Monsieur,

Au vu de la lettre que Son Excellence le ministre de l'Intérieur m'a fait l'honneur de m'écrire le 1er thermidor dernier, une caisse contenant les différentes terres (marne argileuse, argile grisâtre, argile plastique blanche et pâte préparée (ces échantillons ne sont pas numérotés) dont fait usage le sieur Pierre Joseph Boch, propriétaire de la faïencerie de Septfontaines, la plus importante de ce département, pour la fabrication de ses faïences ou poteries, avec quelques échantillons de ses ouvrages<sup>106</sup>. La réputation justement méritée de ce fabricant qui a constamment joui de toute la protection de l'ancien gouvernement et qui a bien mérité de ce pays, en occupant un très grand nombre de bras qui sont arrachés à l'inactivité par l'établissement qu'il a fondé, fait espérer qu'il pourra concourir avec succès à perfectionner une branche d'industrie nationale qu'il a cultivée honorablement depuis de longues années.

---

<sup>106</sup> MNC 586.2 / MNC592.1

Forêts 2, copie manuscrite

Virton, 2 octobre 1805. Hoffmann au sous-préfet.

*Mémoire sur la poterie de Virton.*

Monsieur,

Pour satisfaire à la lettre que vous m'avez fait l'honneur de m'écrire le 9 de ce mois, j'ai celui de vous dire, que je suis dans la fabrication de mes poteries, la méthode qui m'a été enseignée par feu mon père, qui descendait lui-même de potiers depuis une longue suite d'années.

Il y a quarante ans qu'il transféra sa résidence d'Arlon<sup>107</sup> ici, il y fut plusieurs années avant de trouver une terre qui lui convint ; il parvint après beaucoup de recherches et d'expérience à découvrir celles, dont je vous envoie Monsieur, un échantillon et que j'emploie également pour faire la tuile et la poterie, laquelle est en général formée de cette terre seule sans mélange d'autres, quand je parviens à en trouver des veines de pures ce qui arrive le plus ordinairement ; et quand quelquefois cet avantage me manque je suis obligé d'y faire entrer une autre terre pour corriger l'une par l'autre.

La poterie commune, sans comprendre celle qui est en couleur noire, étant tournée et façonnée, j'y applique en brut des fleurages et des peins<sup>108</sup> en terre blanche tirée entre Luxembourg et Strassen, je la recouvre dans cet état d'une couche de mine de plomb tirée du département de la Roer ; dans cet état elle est mise au four et achevée par une seule cuisson.

La poterie en couleur noire subit une première cuisson en brun, après quoi j'y applique un vernis de *manganaise* tirée du département du Bas-Rhin et de mine de plomb et je la fais repasser une seconde fois au four.

Je vous joins Monsieur, un échantillon de chacune de ces deux espèces de poterie, j'ai l'honneur de vous observer qu'étant généralement l'une et l'autre à l'usage de la classe la plus indigente, il faudrait que l'amélioration que l'on pourrait en faire n'en augmentât pas le prix sans quoi elle ne se trouverait plus à la portée de ceux qui en firent de tout temps la consommation et qui en souffriraient d'autant plus de s'en trouver privés à présent qu'ils la remplaceraient difficilement par des meubles de bois, à cause qu'ils sont devenus rares et chers, outre que la porcelaine ne souffrant pas le feu ne se prêterait pas à leur besoin.

---

<sup>107</sup> De la faïence fine fut fabriquée à Arlon, au Luxembourg, de 1781 à 1803.

<sup>108</sup> Sic.

Forêts 3, original

Luxembourg, 2 octobre 1805. Le préfet des Forêts à Brongniart.

*Avis d'expédition du mémoire de Hoffmann, potier à Virton.*

Monsieur,

Vous avez sans doute reçu par la voie de la diligence la caisse dont j'ai eu l'honneur de vous annoncer l'envoi par ma lettre du 19 fructidor dernier<sup>109</sup>, contenant les différentes terres dont fait usage le sieur Boch, propriétaire de la faïencerie de Septfontaines, j'ai celui de vous adresser aujourd'hui une autre caisse renfermant des terres les plus en usage dans la manufacture du sieur Jean-Pierre Hoffmann, potier en terre à Virton, arrondissement de Neufchâteau et deux vases de sa fabrication avec copie de la lettre qu'il a fait parvenir au sous-préfet<sup>110</sup>.

---

<sup>109</sup> 5 septembre 1805.

<sup>110</sup> MNC 322.2 / 3.1

Forêts 4, original

Luxembourg, 12 octobre 1805. Le secrétaire général des Forêts à Brongniart.

*Accusé de réception de la réponse de Brongniart à la lettre du 5 septembre 1805.*

Monsieur,

Je suis chargé de la part de monsieur le préfet des Forêts de vous accuser la réception de la lettre que vous lui avez adressée le quinze de ce mois. Je dois vous assurer que monsieur le préfet se fera toujours un vrai plaisir de correspondre avec vous pour tout ce qui pourra intéresser le progrès des arts, mais il vous prie de vouloir bien lui faire parvenir vos dépêches par l'intermédiaire du ministère de l'Intérieur, afin qu'elles lui soient remises franches de port.

Forêts 5, original

Luxembourg, 26 novembre 1808. Le préfet des Forêts à Brongniart.

*Lettre d'introduction de Boch.*

Monsieur le directeur,

J'ai l'honneur de vous présenter monsieur Boch propriétaire d'une très belle manufacture de faïence aux environs de Luxembourg. Son talent, sa probité, sa grande fortune, font de lui un citoyen recommandable dans tous les pays. Dans le département des Forêts peu de personnes l'égalent.

Il se rend à Paris et je ne doute point que son habileté et son expérience unis à son zèle pour les arts ne vous le fassent remarquer. J'ose vous prier de l'accueillir et de l'entendre avec bonté et de permettre que vos employés lui communiquent les moyens de perfectionner dans cette partie de l'industrie française est susceptible.

Tableau 15 : objets des Forêts envoyées à l'automne 1805 par le préfet Lacoste.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
Poterie	Hoffmann à Virton	MNC 3222		
Coquemar	Septfontaines	MNC 5862	H. 13 ; D. 8	faïence, glaçure brune
Assiette	Septfontaines	MNC 5921	H. 3 ; D. 24	faïence fine, décor bleu

Tableau 16 : matières premières des Forêts envoyées à l'automne 1805 par le préfet Lacoste.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à	Fabriqué par
/	1.1	marne argileuse	faïence fine	Septfontaines	Boch
/	1.2	argile grisâtre	faïence fine	Septfontaines	Boch
/	1.3	argile plastique blanche	faïence fine	Septfontaines	Boch
/	1.4	pâte préparée	faïence fine	Septfontaines	Boch
/	1.5	/	/	/	Boch
/	1.6	/	/	/	Boch
/	1.7	/	/	/	Boch
/	/	quartz	/	/	Boch
Virton	3.1	pâte préparée	poterie	Virton	Hoffman



Le préfet d'Alphonse, nommé le 14 avril 1804, rassemble dans un document de synthèse daté du 12 octobre 1809 les informations recueillies ; il fait expédier les vingt et une terres et les dix-huit poteries en l'espace de quinze jours et le produit de l'Enquête compte parmi les plus abondants et les plus riches en renseignements.

Gard 1, original

Nîmes, 12 octobre 1809. Le préfet à Brongniart.

*Annonçant l'envoi de six caisses d'échantillons de poteries et renfermant un état du contenu de ces caisses.*

Je vous adresse, Monsieur, par la voie du roulage, six caisses contenant les échantillons de poteries qui m'avaient été demandées par Son Excellence le ministre de l'Intérieur. En l'informant de cet envoi, je lui transmets la notice des objets envoyés. Je vous transmets également cette notice, afin que vous puissiez connaître à l'ouverture de chaque caisse à quel genre de poterie ces objets appartiennent.

Gard 2, original

Paris, 27 octobre 1809. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*Envoi d'une notice relative aux poteries du Gard.*

Monsieur le préfet du Gard m'annonce, Monsieur, par une lettre du 15 de ce mois, qu'il a expédié à votre adresse et par la voie du roulage, six caisses renfermant des échantillons de toutes les terres qui servent à la fabrication des poteries de son département, ainsi que des échantillons de ces poteries. A sa lettre est jointe une notice sur les différentes terres que possède le département du Gard ; elle contient d'utiles renseignements sur les procédés qu'emploient les fabricants de cette contrée : je m'empresse de vous l'adresser.

Gard 3, deux exemplaires : original et copie manuscrite

*S. D. Notice sur les terres à poterie du Gard et sur les échantillons des poteries qui en proviennent, adressées à monsieur Brongniart, administrateur de la manufacture de porcelaine de Sèvres, dans six caisses marquées et numérotées comme ci-contre.*

Descriptions et recettes des pâtes à poteries et des vernis de Pont-Saint-Esprit, Saint-Victor-des-Oules, Saint-Quentin-la-Poterie, Alès et Meynes<sup>111</sup>.

B.N°1

Cette caisse contient des pipes<sup>112</sup>, un plat<sup>113</sup>, une grande assiette<sup>114</sup> et un pot<sup>115</sup> fabriqués à Saint-Quentin. Le restant de la poterie est de la fabrique de Saint-Victor-des-Oules<sup>116</sup>. Chaque pièce est étiquetée. La base de ces poteries est pour celle de Saint-Quentin, différentes terres mélangées que l'on tire de cette commune. Il en est de même de celle de Saint-Victor-des-Oules<sup>117</sup>. La soupière qui provient de cette dernière fabrique a été faite avec la terre jaune N°10<sup>118</sup> qui a la propriété de donner sous le vernis la couleur brune qu'on y découvre. Les pipes faites à Saint-Quentin ont été fabriquées avec la terre de Saint-Victor étiquetée N°11<sup>119</sup>. Si la caisse N°1 ne contient pas des échantillons des poteries fabriquées à Saint-Julien-de-Peyrolas et à Saint-Paulet, c'est que les produits en sont les mêmes qu'à Saint-Victor et à Saint-Quentin et que le vernis et les procédés de fabrication sont absolument semblables. Indépendamment des objets ci-dessus, cette caisse renferme douze échantillons des terres qui servent à leur fabrication.

Parmi les différentes terres argileuses que fournissent les mines de Saint-Victor, certaines peuvent servir sans aucun mélange, à la fabrication de la poterie et plusieurs doivent être unies à d'autres pour être employées avec succès. La *terre rousse forte* N°1<sup>120</sup> peut seule et sans aucun alliage, fournir toutes les espèces de poterie nécessaire à l'usage de la cuisine. Il en est de même du *blanc de blanquette* numéro cinq. La *terre rousse* numéro deux<sup>121</sup> mêlée d'un tiers de *terre noire*<sup>122</sup> numéro trois<sup>123</sup> produit une poterie plus forte et plus compacte. La cuisson y est par conséquent plus tardive. La *blanquette rousse* numéro six<sup>124</sup> donne sans aucun mélange, toute sorte de poterie éminemment propre à la cuisine. En mêlant à la *terre grise* numéro quatre<sup>125</sup> un tiers de *blanquette rousse* numéro six, l'on n'obtient que des petites pièces telles qu'assiettes, cafetières. etc. L'argile noire numéro neuf<sup>126</sup> appelée *de poix*, est exportée en totalité et les potiers de Saint-Victor s'en servent très rarement. La *terre jaune* numéro dix<sup>127</sup> proprement terre à foulon ne s'emploie qu'à dégraisser les laines et les étoffes. Le nom de *terre de pipe* que porte celle étiquetée numéro onze<sup>128</sup> fait suffisamment connaître l'usage auquel elle est employée. Elle est presque toute exportée pour le service des manufactures de Saint-Quentin, Montpellier, Marseille, Toulouse, Saint-Vallier etc.

Lorsque ces différentes terres ont été tirées de la mine on se sert du maillet pour les réduire en poussière. Au moyen d'un crible très fin on ne laisse passer que les particules les plus ténues. Elles sont mises en monceaux. On les injecte ensuite d'une quantité d'eau suffisante pour les convertir en pâte, qu'on pétrit avec les pieds. Après cette opération l'ouvrier en détache une portion suffisante pour former la pièce qu'il se propose de fabriquer. Il la lie avec les mains (ce qu'on appelle *paloter*<sup>129</sup>), il l'applique sur la roue et lui donne la forme qu'il veut. A peine sortie de dessus la roue la pièce est mise à l'air. Lorsqu'elle est assez sèche pour pouvoir être maniée sans risque de se fausser, on la trempe en entier dans la *crème de blanc*. On l'expose une seconde fois à l'action de l'air et on lui donne la couverture ou vernis qui lui est destinée. Après avoir été de nouveau exposée à l'action de l'air et

---

<sup>111</sup> [Dubus, 1994, 1996]

<sup>112</sup> MNC 551

<sup>113</sup> MNC 550.1a

<sup>114</sup> MNC 550.1b

<sup>115</sup> MNC 550.2

<sup>116</sup> MNC 553.1 / MNC 20696

<sup>117</sup> 35B1.1 / 35B1.2 / 35B1.3 / 35B1.4 / 35B1.6 / 35B1.7 / 35B1.8 / 35B1.12

<sup>118</sup> 35A10

<sup>119</sup> 35B1.11

<sup>120</sup> 35A1.1

<sup>121</sup> 35A1.2

<sup>122</sup> 35B1.3

<sup>123</sup> [Brongniart, 1877-N°163, tableau V, Atlas].

<sup>124</sup> 35B1.6

<sup>125</sup> 35B1.4

<sup>126</sup> 35B1.9 [Brongniart, 1877- N°160, tableau V de l'Atlas].

<sup>127</sup> 35B1.10

<sup>128</sup> 35B1.11

<sup>129</sup> Sic.

suffisamment séchée, elle est mise au four, où l'activité graduée du feu fait fondre le vernis, fait évaporer les parties aqueuses et lie le vernis avec l'argile.

La *crème de blanc* dont il est parlé, se forme des terres numéro sept et huit mi-parties, qu'on a eu soin de réduire en poussière, de tamiser et de convertir en bouillie ou crème. Sa propriété est d'unir les parties de l'argile qui composent la pièce et de la rendre plus lisse, plus compacte et plus solide.

L'alquifoux forme la base principale de la couverte ou vernis. On le tire de Durfort (Gard), Vienne (Isère) et de Marseille. Cette dernière ville en fournissait autrefois beaucoup, qu'elle recevait de la Cerdagne Espagnole, de l'Ecosse, de la Sardaigne, etc. Réduit en poudre impalpable, il est détremé dans la *crème de blanc* ci-dessus décrite et les pièces y sont entièrement plongées. Lorsqu'il est sans alliage, il produit une couverte blanc pâle tirant sur le jaune. Mêlé avec un cinquième de la pierre minérale numéro douze, le jaune en devient plus foncé et plus terni. Si l'ouvrier veut donner une couleur verte à sa poterie, il ajoute à l'alquifoux un huitième de limaille de cuivre rouge. Ce huitième est de mesure et non de poids.

Les fours en usage à Saint-Victor-des-Oules sont de forme ronde ou plutôt cylindrique. Leur diamètre peut avoir trois mètres d'étendue. La hauteur est communément de quatre à cinq mètres. Tous sans exception sont découverts pour que l'action de la fumée ne ternisse pas l'éclat du vernis. On emploie pour combustible des fagots de bruyère, de genêts et de chêne vert nain.

Quant aux sables ils sont aussi diversifiés que le terrain d'où ils sont extraits. Le seul qui paraisse propre à être vitrifié est celui qu'on trouve sur la terre de Montfort. Il a pour étiquette le numéro cinq<sup>130</sup> on y a ajouté des particules du rocher matrice qui se vitrifient à l'action du feu. Il serait bien à désirer que par des expériences répétées on put s'assurer qu'il est propre à remplacer l'alquifoux.

#### B.N°2.

Cette caisse contient dix kilogrammes de terre glaise de Saint-Quentin numéro un<sup>131</sup> et cinq kilogrammes de terre noire de Saint-Victor-des-Oules numéro deux<sup>132</sup>. La poterie de Saint-Quentin se fabrique avec un mélange composé de deux tiers de la terre numéro un et d'un tiers de celle numéro deux. Cette dernière est nécessaire pour donner de la force et de la consistance à la terre de Saint-Quentin, qui sans elle ne résisterait pas à l'action du feu ; mais au moyen de cet amalgame elle remplit sa destination mieux qu'aucune autre ; aussi est-elle très recherchée pour les usages domestiques. On pourrait cependant fabriquer de la poterie plus fine et surtout plus légère avec ces deux terres, en soignant mieux les procédés de la fabrication. Ils sont au surplus les mêmes qu'on a décrit ci-devant.

Le prix des terres à poterie de Saint-Quentin est de quatre-vingt à quatre-vingt-dix centimes le quintal métrique. Celui de terre à poterie de Saint-Victor, de quarante-cinq à cinquante-cinq centimes. La terre de pipe de Saint-Victor vaut un franc dix centimes à un franc trente centimes le quintal métrique. Le transport coûte un franc soixante-cinq à deux francs le quintal métrique pour trois myriamètres.

#### B.N°3.

On trouvera dans cette caisse quatre échantillons des terres à poterie des environs de Pont-Saint-Esprit et deux pipes fabriquées sous les yeux du maire de Saint-Paulet-de-Caisson. L'échantillon numéro un<sup>133</sup> a été pris dans la commune de Saint-Julien-de-Peyrolas. Cette terre ne fournit que de la poterie très commune et qui ne tient pas au feu ; malgré ce défaut le débit en est très considérable, parce qu'elle est à bon marché. La terre de Cornillon<sup>134</sup> numéro deux<sup>135</sup> est propre à faire de la faïence, que l'on nomme terre de pipe. On la transporte à Lyon, où elle est employée à cette fabrication. On fabrique avec la terre de Saint-Alexandre numéro trois<sup>136</sup> la même que celle de Pont-Saint-Esprit, une poterie qui supporte l'action du feu ; mais elle est très grossière, d'une mauvaise qualité et perd bientôt le vernis dont elle est enduite. Elle serait pourtant susceptible au moyen de quelques soins, de faire la

---

<sup>130</sup> 35B1.5

<sup>131</sup> 35B2.1

<sup>132</sup> 35B2.2

<sup>133</sup> 35B3.1

<sup>134</sup> Brongniart, 1877- N°94, tableau V, Atlas

<sup>135</sup> 35B3.2

<sup>136</sup> 35B3.3

poterie très fine, même sans vernis. Les deux pipes jointes aux échantillons en fournissent la preuve. La terre de Saint-Paulet-de-Caisson numéro quatre<sup>137</sup> passe pour être la meilleure de toute la contrée.

Les sables et terres dont on se sert pour les creusets, ne se tirent pas des environs de Saint-Esprit. Elles viennent de Salavas<sup>138</sup> (département de l'Ardèche) on en transporte beaucoup à Lyon ; on en fait même de la très bonne faïence qui va au feu. Les procédés de la fabrication sont absolument les mêmes qu'à Saint-Victor.

On vend la belle terre de Cornillon un franc soixante centimes à un franc soixante-quinze centimes le quintal métrique. La terre de Saint-Julien-de-Peryrolas et celle de Saint-Paulet de Caisson soixante-cinq à quatre-vingt centimes. Le prix du transport est comme ci-devant. L'on prétend que la terre de Cornillon serait très propre à faire de la porcelaine.

B.N°4.

Cette caisse contient des assiettes<sup>139</sup>, des plats et une cafetière fabriquée à Alais avec la terre dont les échantillons sont renfermés dans la caisse numéro cinq<sup>140</sup>.

B.N°5.

Les terres contenues dans cette caisse servent à la fabrication des poteries d'Alais. Il y en a dix kilogrammes de la rouge et deux kilogrammes et demi de la blanche. La terre rouge coûte par tombereau soixante-quinze centimes d'achat et un franc soixante centimes de frais de transport etc. Total : deux francs trente-cinq. La terre blanche prise dans la commune de Saint-Martin<sup>141</sup> coûte, rendue à Alais, trois francs aussi par tombereau. On fabrique à Alais deux espèces de poterie, l'une en blanc, l'autre en noir. La terre blanche entre pour un cinquième et la terre rouge<sup>142</sup> pour quatre cinquièmes dans cette fabrication.

La couverte est formée d'une terre grasse vulgairement appelée *engaoubo* qui sert de mordant au vernis blanc, vert ou jaune. Cette terre se trouve dans la commune de Ganges, département de l'Hérault. L'alquifoux que fournissait autrefois l'Angleterre se tire des mines de Durfort près Anduze. On mélange ce minéral avec une espèce de sablon blanc qui se trouve dans les environs d'Alais. Il n'y a aucune différence entre les procédés qu'on emploie à Alais et ceux dont il est fait mention à l'article de cette notice concernant les terres de Saint-Victor.

B.N°6.

Cette caisse contient :

Quinze kilogrammes de la seule terre<sup>143</sup> employée par les potiers de la commune de Meynes, pour la fabrication de leurs poteries et qui sert aussi à faire des tuiles.

Douze petits objets fabriqués avec cette terre<sup>144</sup>.

Voici les procédés qu'on emploie pour la composition et l'application du vernis. Ceux qui concernent la préparation de la terre et sa manipulation sont partout les mêmes. On commence par piler l'alquifoux dans un grand mortier, ensuite on le mêle avec autant de sable pris dans le terroir de Saint-Hippolyte-de-Montaigu ou des environs et on en forme une pâte liquide, qu'on humecte encore avant de l'employer. Lorsqu'on veut vernisser, l'ouvrier passe sur chaque pièce une couche de sable, ce qu'on appelle blanchir et quand le vase est sec, on l'enduit d'une couche plus ou moins épaisse du vernis préparé comme ci-dessus. Ce procédé donne au vase une couleur blanchâtre.

Si l'on veut lui donner une couleur rouge, jaune, verte ou café, on a soin dans le premier cas, d'y passer une couche d'une terre rouge prise à Saint-Hippolyte et détrempeée avec de l'eau. Dans le second cas, on joint à l'alquifoux moulu et préparé une sixième d'une pierre jaune et tendre qu'on tire aussi de Saint-Hippolyte. Il y en a qui emploient de la limaille de fer dans la proportion d'un douzième. Pour la couleur verte on mêle au vernis un huitième de limaille de cuivre et pour la couleur café, on se sert d'une pierre noire et friable prise aux environs de Saint-Esprit, que l'on broie séparément et que l'on mêle ensuite avec l'alquifoux.

Les terres jaunes et rouge coûtent, prises sur les lieux un franc vingt-cinq centimes le quintal métrique, à quoi il faut ajouter pareille somme pour les frais de transport ; de telle sorte qu'elles reviennent au fabricant à deux francs

---

<sup>137</sup> 35B4

<sup>138</sup> Brongniart, 1877-N° 144, tableau V, Atlas

<sup>139</sup> MNC 552.1

<sup>140</sup> MNC 552.2

<sup>141</sup> 35B5.1

<sup>142</sup> 35B5.2

<sup>143</sup> 35B6.1

<sup>144</sup> MNC 554.1 / MNC 554.2 / MNC 554.3 / MNC 554.5 / MNC 554.6 / MNC 554.8 / MNC 11852 / MNC 11908 / MNC 20690

quarante-six centimes le quintal métrique. La pierre noire prise à Saint-Esprit coûte trente-cinq francs le quintal métrique et les frais de transport quatre francs ; total trente-neuf francs.

Tableau 17 : poteries du Gard envoyées par le préfet d'Alphonse en octobre 1809.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique	Marque
Assiette	Saint-Quentin-la-Poterie	MNC 5501a	H. 5 ; D. 20	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure brune et jaune	
Assiette	Saint-Quentin-la-Poterie	MNC 5501b	H. 3 ; D. 20	poterie plombifère, glaçure brune	
Coquemar	Saint-Quentin-la-Poterie	MNC 5502	H. 11 ; D. 10	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure verte partielle	
Pipe	Saint-Quentin-la-Poterie	MNC 551	L. 15	terre-cuite	
Pot-à-confitures	Alais	MNC 5522	H. 13 ; D. 12	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure brune	
Assiette	Saint-Victor-des-Oules	MNC 5531	H. 3 ; D. 16	poterie plombifère, engobe blanc	inscription en creux "Toupen"
Cruche	Meynes	MNC 5541	H. 15 ; D. 9	poterie plombifère, glaçure jaune	
Pot	Meynes	MNC 5542	H. 9 ; D. 12	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure jaune partielle	
Bougeoir	Meynes	MNC 5543	H. 10, D. 6	poterie plombifère, glaçure jaune	
Assiette	Meynes	MNC 5544	H. 3 ; D. 15	poterie plombifère, engobe blanc	
Terrine	Meynes	MNC 5545	H. 7 ; D. 18	poterie plombifère, engobe blanc	
Bouteille	Meynes	MNC 5546	H. 10 ; D. 16	poterie plombifère, glaçure verte et brune	
Mortier	Meynes	MNC 5548	H. 7 ; D. 14	poterie plombifère, glaçure verte	
Cruche	Meynes	MNC 11852	H. 25 ; D. 16	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure partielle jaune	
Pot-à-conserves	Meynes	MNC 11908	H. 22 ; D. 19	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure partielle jaune	
Pot-à-conserves	Meynes	MNC 20690	H. 11 ; D. 11	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure partielle jaune	
Assiette	Saint-Victor-des-Oules	MNC 20696	H. 3 ; D. 16	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure jaune	

Tableau 18 : matières premières du Gard envoyées par le préfet d'Alphonse en octobre 1809.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à
Saint-Victor	35.B1.1	terre rousse forte	poterie à feu	Saint-Victor
Saint-Victor	35.B1.2	terre rousse	pâte préparée à poterie plus forte et plus compacte (2/3)	Saint-Victor
Saint-Victor	35.B1.3	terre noire	pâte préparée à poterie plus forte et plus compacte (1/3)	Saint-Victor
Saint-Victor	35.B1.4	terre grise	pâte préparée à petites pièces (2/3)	Saint-Victor
roc de Montfort	35.B1.5	sable	/	/
Saint-Victor	35.B1.6	blanquette rousse	poterie culinaire, pâte préparée à petites pièces (1/3)	Saint-Victor
Saint-Victor	35.B1.7	argile dite <i>blanc</i>	crème de blanc (1/2)	Saint-Victor
Saint-Victor	35.B1.8	argile dite <i>blanc maigre</i>	crème de blanc (1/2)	Saint-Victor
Saint-Victor	35.B1.9	argile noire dite <i>de poix</i>	creusets	exportée
Saint-Victor	35.B1.10	terre jaune	terre à foulon	Saint-Victor
Saint-Victor	35.B1.11	argile dite terre de pipe	pipes	Saint-Quentin, Montpellier, Marseille, Toulouse, Saint-Vallier
Saint-Victor	35.B1.12	ocre rouge	vernis jaune	Saint-Victor
Saint-Quentin	35.B2.1	argile grise dite <i>terre glaise</i>	pâte préparée à poterie culinaire (2/3)	Saint-Quentin
Saint-Victor	35.B2.2	terre noire	pâte préparée à poterie culinaire (1/3)	Saint-Quentin
Saint-Julien	35.B3.1	terre	poterie commune	Saint-Julien
Cornillon	35.B3.2	terre	faïence fine	Lyon
Saint-Alexandre	35.B3.3	terre	poterie à feu	Saint-Alexandre
Saint-Paulet	35.B3.4	terre	la meilleure	Saint-Paulet
Saint-Martin	35.B5.1	terre blanche	pâte préparée à poterie (1/5)	Alès
Alès	35.B5.2	terre rouge	pâte préparée à poterie (4/5)	Alès
Meynes	35.B.6.1	terre	poterie, tuiles	Meynes



Desmousseaux de Givré fut nommé préfet le 4 avril 1806. Il n'y a pas de correspondance à Sèvres. Seule une tasse de Fouque à Toulouse aurait été envoyée par le préfet en 1809.

Tableau 19 : faïence fine de Toulouse envoyée par le préfet Demousseaux de Givré, préfet de la Haute-Garonne en 1809.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
Tasse	Toulouse	MNC 593	H. 9 ; D. 9	faïence fine, engobes marbrés



La Haute-Savoie, ou Léman, a pour préfet Brugière de Barante depuis le 10 décembre 1802. Il n'existe pas d'archives pour ce département mais seulement un échantillon du sable de Plain-Palais (Bauges) pour la verrerie et le polissage, qui a été expédié en 1809.



Le préfet Texier-Olivier succède à Pougeard du Limbert le 22 janvier 1802, et reste préfet de la Haute-Vienne jusqu'en 1814. L'Enquête est menée du 27 mai au 6 juin 1806. Deux argiles ont été envoyées.

Haute-Vienne 1, original

Limoges, 27 mai 1806. Le préfet au ministre de l'Intérieur.

*Brève description des terres et des fours à poteries de Limoges, de la faïencerie de Saint-Yrieix, et mention d'Alluaud.*

Monseigneur,

J'ai reçu la lettre que vous m'avez fait l'honneur de m'écrire le 9 de ce mois, par laquelle vous m'invitez à envoyer des échantillons de terres à poteries à monsieur Brongniart, administrateur de la manufacture de porcelaine de Sèvres. J'ai l'honneur de vous prévenir que j'adresse à monsieur Brongniart la quantité de terre déterminée par votre lettre du 1er thermidor.

Pour satisfaire aux questions contenues dans votre lettre du 1er thermidor, j'ai l'honneur de vous observer que les argiles employées dans le département de la Haute-Vienne sont des détritiques des roches primitives, elles tiennent toutes de la nature des kaolins<sup>145</sup>, elles diffèrent entre elles par leur degré de fusibilité qui dépend de la décomposition plus ou moins avancée du feldspath<sup>146</sup>.

Par leurs principes composant plus ou moins abondant en silice et en oxyde de fer, les divers échantillons que j'adresse à monsieur Brongniart lui permettront mieux de déterminer leur vraie nature que les renseignements que je pourrais lui transmettre. Les argiles dans cet arrondissement sont très abondantes et peuvent fournir à une consommation considérable.

On ne fabrique dans le département de la Haute-Vienne que des poteries grossières, dont le plomb seul ou mêlé à une très petite quantité de sable forme la couverte ou émail ; ces émaux peu cuits en général ont tous les inconvénients connus à ce genre de poterie.

Deux fours sont activés dans la commune de Limoges par deux ouvriers peu fortunés en sorte que leurs travaux n'offrent que peu d'importance. Dans diverses communes du département, cette fabrication est l'objet de l'industrie de quelques cultivateurs qui s'y livrent lorsqu'ils ont terminé les travaux de leurs champs. Les vases sont grossiers et ne sont employés que par les paysans et la classe ouvrière la moins fortunée.

Une seule fabrique de faïence est établie à Saint-Yrieix-la-Perche ; elle est peu considérable, la poterie peu soignée, son émail est composé avec le plomb, l'étain et la silice. Les consommateurs les plus fortunés se servent des faïences de Nevers, Strasbourg et Angoulême.

Aujourd'hui les terres de Paris et Chantilly ont la préférence ; enfin les porcelaines de deuxième et troisième qualité vu la modicité de leur prix, sont d'un débit assuré. Monsieur Alluaud fabricant de porcelaine à Limoges s'occupe en ce moment d'un travail sur la fabrication de la poterie qui peut le mieux convenir à ce département. Je l'ai engagé à vous faire connaître le résultat de ses essais aussitôt qu'il les aura terminés.

Telles sont, Monseigneur, les renseignements que j'ai pu me procurer sur la fabrication de la poterie, je désire qu'ils remplissent vos vues.

---

<sup>145</sup> [Brongniart, 1877-I, 43]

<sup>146</sup> [Brongniart, 1877-I,74]

Haute-Vienne 2, original

Paris, 6 juin 1806. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*Envoi d'une lettre du préfet de la Haute-Vienne relative aux terres à poteries.*

Monsieur,

Je reçois une lettre de monsieur le préfet du département de la Haute-Vienne, qui me mande qu'il vous a expédié des échantillons de terres à poteries. Comme la lettre dans laquelle il me donne ces avis contient en même temps la réponse à différentes questions que je lui avais adressées, je crois devoir vous la transmettre afin que vous en preniez lecture. Vous voudrez bien ensuite me la renvoyer en me faisant connaître s'il vous est déjà parvenu plusieurs échantillons et terres et si ces terres sont propres à la fabrication des poteries.

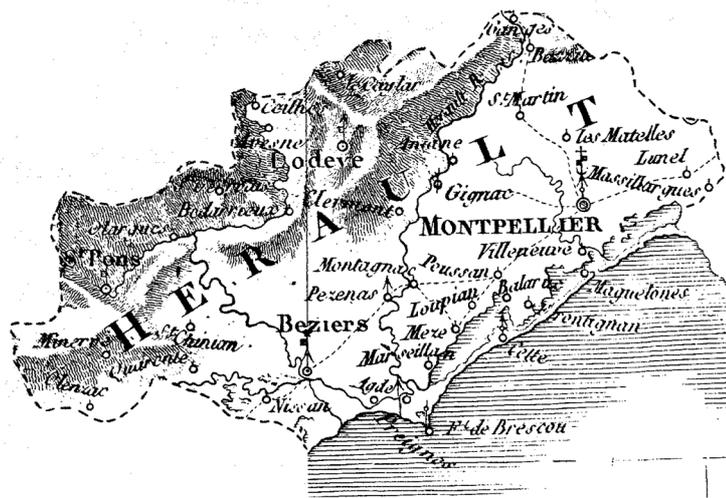
Tableau 20 : porcelaine de la Haute-Vienne envoyées par le préfet Texier-Olivier au printemps 1806.

Dénomination	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
vase	MNC 509	H. 18,5 ; D 8.	porcelaine dure

Tableau 21 : matières premières de la Haute-Vienne envoyées par le préfet Texier-Olivier au printemps 1806.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour
la Malaise	1	argile	gazettes
Rilhac	2	argile	gazettes

Hérault



De Nogaret est préfet du 29 mars 1800 au 13 janvier 1814. Un échantillon d'argile sableuse blanche de Murviel a été envoyé "avec d'autres objets" par un certain Marcel de Serres, et inventorié au printemps 1809.

Isère



Fourier est préfet de l'Isère depuis le 12 février 1802. Il n'existe pour ce département, qu'une note manuscrite de Brongniart : "Le préfet par sa lettre du 8 mars 1809 au ministre de l'Intérieur promet d'envoyer les échantillons demandés. Il dit qu'on ne connaît point dans le département la terre granitique de *Larnage*, ni le sable de *Touzand*."



L'Enquête est traitée du 20 février 1809 au 18 mai 1810 sous l'autorité du préfet Vischer de Celles (nommé le 10 décembre 1806). Deux lettres de demandes émanant du ministre de l'Intérieur et datées du 10 février et du 14 juillet 1809 sont évoquées dans la correspondance, mais elles ne figurent pas dans la liasse. Le préfet s'appuie sur les connaissances de Dubuisson, directeur du Museum, pour rassembler un échantillon représentatif des céramiques du département ; celui-ci réunit quatorze argiles diverses et seize poteries, une faïence, deux grès et une tasse en porcelaine de la manufacture de Nantes dirigée par Decan entre 1800 et 1808.

Loire-Inférieure 1, original

Nantes, 20 février 1809. Le préfet au ministre de l'Intérieur.

*Demande relative à la fabrication des poteries.*

Monseigneur,

J'ai reçu la lettre de Votre Excellence du 10 de ce mois relative aux fabriques de poteries. Il n'existe dans ce département qu'une manufacture de porcelaine qui emploie le kaolin de Limoges, dont les produits sont recherchés, une manufacture de faïence avec une couverte blanche et de couleur commune, ses produits sont très médiocres et, dans plusieurs communes rurales, des fabriques de poterie grossière, avec ou sans émail ; ces poteries sont exclusivement formées de terre argileuse. Celle d'Herbignac dont la matière est une terre argileuse micacée est mince, légère, supporte assez bien les passages du chaud au froid et paraît susceptible de quelques améliorations. Je vais m'occuper de recueillir les renseignements plus étendus sur ces fabriques, demandés par Votre Excellence et je les lui transmettrai, avec les échantillons de poterie et de terre qu'Elle me demande.

Loire-Inférieure 2, original

Nantes, 24 juillet 1809. Le préfet au ministre de l'Intérieur.

*Sur la fabrication des poteries et leur collection par Dubuisson.*

Monseigneur,

Votre Excellence, par sa lettre du 14 de ce mois, me rappelle la demande faite le 10 février dernier, d'échantillons de poteries de toute espèce, qui se fabriquent dans ce département et des diverses argiles qui la composent.

J'ai eu l'honneur de lui adresser le 20 février un rapport provisoire à ce sujet. J'ai chargé en même temps le sieur Dubuisson, directeur du Muséum d'histoire naturelle de Nantes et minéralogiste instruit, de recueillir dans toute l'étendue du département les terres servant, ou susceptibles de servir, à la fabrication des poteries. Il a commencé et il suit avec activité ce travail important ; et l'envoi n'en sera retardé que le temps nécessaire pour le rendre complet et exact. Il existe encore de l'eau dans les fosses d'où il se propose d'extraire des argiles ; il serait trop dispendieux d'en faire l'épuisement et il attend que les chaleurs de l'été aient achevé de les évaporer.

Loire-Inférieure 3, original

Nantes, 3 mai 1810. Le préfet au ministre de l'Intérieur

*Fabrication des poteries et envoi d'échantillons de poteries et de terres.*

Monseigneur,

Aussitôt la réception de votre lettre du 2 juillet dernier, rappelée par celle du 2 février, j'ai chargé le sieur Dubuisson conservateur du Muséum d'histoire naturelle de Nantes, minéralogiste instruit, de parcourir tous les cantons du département où l'on fabrique des poteries, afin de recueillir des échantillons de chacune des terres qui servent à leur fabrication ; et enfin des renseignements sur la composition des couvertes. Il vient de terminer ces recherches : la collection qu'il a rassemblée a été enfermée en deux caisses adressées à monsieur Brongniart directeur de la manufacture de porcelaine de Sèvres ; l'une contenant les poteries a été chargée à la diligence, l'autre plus lourde a été envoyée par le roulage. Elle comprend, selon les instructions de Votre Excellence, les poteries les plus grossières et des échantillons de porcelaine de la manufacture de Nantes, avec des sacs de chaque espèce de terres qui entrent dans la fabrication. La manufacture de porcelaines emploie le kaolin et la chlorite du département, concurremment avec la terre de Limoges.

Quant aux couvertes elles sont en général composées de plomb, mais chaque fabricant fait un secret de ses moyens de l'employer ; et il n'a pas été possible au sieur Dubuisson d'acquérir sur cet objet des faits positifs. Il m'a été désigné comme susceptibles d'être bien perfectionnés et de donner de bons produits, les manufactures de grès, qui ont une grande solidité et supportent le feu.

J'ai l'honneur de remettre à Votre Excellence la notice des objets adressés à monsieur Brongniart et le relevé des dépenses que j'ai faites pour les recueillir, montant à trois cent sept francs cinquante centimes. Je la prie, conformément à sa promesse de m'en accorder le remboursement.

Loire-Inférieure 4, original

Nantes, 3 mai 1810. Le préfet au ministre de l'Intérieur.

*Liste des kaolins, argiles, poteries, faïences et porcelaines des deux caisses adressées à monsieur Brongniart, directeur de la manufacture de porcelaine de Sèvres, l'une par diligence l'autre par roulage*<sup>147</sup>.

1	Kaolin de la Rairie commune du Pont-Saint-Martin (Loire-inférieure).	40.1
2	Kaolin souillé d'argile ocreuse du Chafaud commune de Bouguenais.	40.2
3	Argile plastique de Montebert.	40.3
4	Argile glaise de la Sicaudais commune d'Arton.	40.4
x 4	Poterie fabriquée avec l'argile de la Sicaudais à la Masure-en-Arton <sup>148</sup> .	
15	Poterie fabriquée avec l'argile de la Sicaudais au Bas-Bochet-en-Arton <sup>149</sup> .	
5	Argile commune ocreuse de la lande d'Abas près le village de la Hollai, commune de la Chapelle-Launay.	40.5
5	Poterie fabriquée au village de la Hollai avec l'argile ocreuse de la lande d'Abas.	
6	Argile glaise de l'étang Kervert-en-Bompas au sud et à trois quarts de lieue d'Herbignac.	40.6
6	Poterie fabriquée au village de Keourel avec l'argile de l'étang Kervert.	
7	Argile glaise de l'étang de Drevelec au sud d'Herbignac.	40.7
8	Chlorite blanche à l'état terreux du Croisic.	40.8
9 et	Argile glaise de la lande du sang au levant et à une demi lieue d'Erbray.	40.9
10		40.10
11	Argile plastique mélangée d'argile ocreuse des noues de Saint-Jammes à un quart de lieue au nord-ouest d'Erbray. Les fabricants se servent de cette argile délayée pour colorer leurs poteries en brun.	40.11
12	Argile plastique des noues des Landelles ? de Saint-Jammes à trois quarts de lieue et au nord-ouest d'Erbray.	40.12 40.13
13	Poterie fabriquée avec les argiles 11, 12 et 13 aux Landelles, commune d'Erbray <sup>150</sup> .	
16	Faïence de la manufacture Derivas à Nantes. (Nota). Ce manufacturier n'emploie que deux argiles du département : celle de Montebert et l'argile mélangée de terre végétale du bas de la Loire (terre d'alluvions).	
9	Poterie fabriquée à Saint-Julien de Vouvante avec les argiles de la lande du sang.	
14	Chlorite blanche à l'état terreux de l'est de Nantes (et très abondante dans le département). Deux tasses et deux soucoupes en porcelaine de la manufacture Decan à Nantes <sup>151</sup> .	40.14

<sup>147</sup> Il faut ajouter à cette liste deux poteries de La Hollai 575.1 575.2 et deux autres des Landelles 624.1 624.4.

<sup>148</sup> MNC 574

<sup>149</sup> MNC 572.1 / MNC 572.2

<sup>150</sup> MNC 624.1 / MNC 624.4

<sup>151</sup> MNC 640.1

Loire-Inférieure 5, original

Paris, 18 juin 1810. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*Avis d'expédition de terres et de poteries.*

Monsieur le préfet de la Loire-Inférieure m'annonce, Monsieur,

qu'il vient de vous envoyer dans deux caisses des échantillons de toutes les poteries et de toutes les terres de son département. Je crois devoir vous donner connaissance de la lettre qu'il m'a écrite à cet égard. J'y joins l'état qu'elle contient de tous les objets renfermés dans les deux caisses dont il s'agit<sup>152</sup>. Veuillez me renvoyer ces pièces lorsque vous en aurez pris connaissance.

Tableau 22 : objets de la Loire-Inférieure envoyées par le préfet Vischer de Celles en mai 1810.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
Assiette	La Masna	MNC 5701	H. 3 ; D. 15	Poterie plombifère, glaçure jaune et brune
Bol	Arthon	MNC 5703	H. 9 ; D. 16	Poterie plombifère, glaçure brune
Jatte	Arthon	MNC 5704	H. 8 ; D. 20	Poterie plombifère, engobe blanc, glaçure jaune et brune
Assiette	La Masna	MNC 5702	H. 4 ; D. 19	terre-cuite
Tasse	le Pas-Bochet	MNC 5721	H. 8 ; D. 9	poterie plombifère, glaçures incolore et brune
Tasse	le Pas-Bochet	MNC 5722	H. 7 ; D. 8	terre-cuite
Tasse	la Mazure-en-Arton	MNC 574	H. 4 ; D. 10	poterie plombifère
Coquemar	la Hollai	MNC 5751	H. 19 ; D. 18	terre-cuite
Coquemar	la Hollai	MNC 5752	H. 22 ; D. 20	terre-cuite
Assiette	Kervert-en-Bompas	MNC 5761	H. 4 ; D. 21	poterie plombifère, glaçure jaune
Ecuelle	Kervert-en-Bompas	MNC 5762	H. 8 ; D. 16	poterie plombifère, glaçure jaune et verte
Poêlon	Kervert-en-Bompas	MNC 5763	H. 7 ; D. 16	poterie plombifère
Assiette	Erbray	MNC 5772	H. 4 ; D. 21	poterie plombifère
Pot-à-eau	Erbray	MNC 5775	H. 15 ; D. 10	poterie plombifère glaçure verte
Bol	Erbray	MNC 5781	H. 9 ; D. 15	faïence, glaçure extérieure verte
Pot-à-salaisons	les Landelles	MNC 6241	H. 43 ; D. 12	grès
Gobelet	les Landelles	MNC 6244	H. 8 ; D. 7	grès
Tasse et soucoupe	Nantes, manufacture Decan	MNC 6401	H. 7 ; D. 12	porcelaine dure
Cafetière	Erbray	MNC 20678	H. 13 ; D. 10	poterie plombifère, glaçure verte
Ecuelle	Arthon	MNC 20680	H. 8 ; D. 16	poterie plombifère, glaçure verte et brune sur fond clair

<sup>152</sup> MNC 570.1 / MNC 570.2 / MNC 570.3 / MNC 570.4 / MNC 20680 / MNC 577.2 / MNC 577.5 / MNC 578.1 / MNC 20678 / MNC 576.1 / MNC 576.2 / MNC 576.3

Tableau 23 : matières premières de la Loire-Inférieure envoyées par le préfet Vischer de Celles en mai 1810.

Extraction	n°	Dénomination
la Rairie	40.1	kaolin
le Chafaud	40.2	kaolin souillé d'argile ocreuse
Montebert	40.3	argile plastique
la Sicaudais	40.4	argile glaise
lande d'Abas	40.5	argile commune ocreuse
étang de Kervert-en-Bompas	40.6	argile glaise
étang de Drevelec	40.7	argile glaise
le Croisic	40.8	chlorite blanche à l'état terreux
lande du sang	40.9	argile glaise
lande du sang	40.10	argile glaise
noues des Landelles	40.11	argile plastique mélangée d'argile ocreuse
noues de Saint-Jammes	40.12	argile plastique mélangée d'argile ocreuse rouge
noues de Saint-Jammes	40.13	argile plastique
est de Nantes	40.14	chlorite blanche à l'état terreux



Trois échantillons d'argile brute (12.A), préparée (12.B) et de sable (12.C) sont répertoriés dans le *Registre des envois d'argiles et matières à faïences des départements de la France et des essais faits sur ces matières* (MNS U19) ; ils ont été envoyés sans avis d'expédition, et ne sont pas datés.



Le préfet Bailly est nommé préfet le 1er mars 1800 et destitué le 9 décembre 1813. L'Enquête dure moins d'un mois. Le rapport sur les procédés de fabrication est manquant. Aucune poterie n'est envoyée ; deux argiles à creusets et du minerai de manganèse sont conservés à Sèvres.

Lot 1, original

Cahors, 21 mars 1809. Le préfet à Brongniart.

*Avis d'expédition de matières premières.*

Monsieur,

J'ai l'honneur de vous prévenir que conformément aux ordres de Son Excellence le ministre de l'Intérieur, je vous fais passer, sous le couvert de Son Excellence, huit kilogrammes de la terre employée à la fabrication des poteries de mon département, dix kilogrammes de l'argile qu'on exploite tout près de Cahors, dans la commune de Nuzéjols, pour la construction des pots de verrerie, plus une pierre manganèse pesant un décagramme.

J'ai fait remettre aujourd'hui ces objets à la diligence et j'ai envoyé à Son Excellence mon rapport sur les procédés employés dans la fabrication des poteries de mon département.

Lot 2, original

Cahors, 21 mars 1809. Le préfet à Brongniart.

*Rapport sur la fabrication des poteries du département du Lot.*

On ne fabrique dans le département du Lot qu'une espèce de poterie qui est très grossière. On emploie à cette fabrication, pour laquelle les procédés sont les mêmes dans tout le département, de la terre glaise dont on envoie un échantillon à monsieur Brongniart.

Composition des couvertes ou vernis.

Vernis vert.

Pour deux cents pièces de cinq décimètres de diamètre sur vingt centimètres de profondeur il faut :

12 kilogrammes de plomb calciné.

3 kilogrammes de caillou pulvérisé.

0,5 kilogramme de poussière de cuivre.

Vernis brun.

Pour la quantité de pièces de poterie ci-dessus indiquée, on emploie même quantité de plomb calciné et de caillou pulvérisé et au lieu de poussière de cuivre, un quart de kilogramme de manganèse.

Vernis jaune.

Pour la même quantité de pièces, même quantité de plomb calciné et de caillou pulvérisé et au lieu de poussière de cuivre et de manganèse, un huitième de kilogramme de fer et autant d'antimoine.

Ces différentes compositions se délayent dans de l'eau et l'on enduit de ce liquide la poterie avant de la placer dans le four.

Lot 3, brouillon

Sèvres, 10 mai 1809. Brongniart au préfet.

*Accusé de réception des matières premières.*

Monsieur le préfet,

J'ai reçu dernièrement les échantillons d'argiles employées dans la fabrication des poteries et dans celle des pots de verreries de votre département, tel que vous me les annoncez par votre lettre du 21 mars dernier<sup>153</sup>. J'ai l'honneur de vous en faire mes remerciements.

Je n'ai point encore reçu le rapport sur les procédés de fabrication que vous me dites avoir envoyés au ministre de l'Intérieur. Je ne doute pas qu'il n'y soit arrivé et je vais le réclamer.

Tableau 24 : matières premières du Lot envoyées par le préfet Bailly en mars 1809.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour
/	16.1	argile rouge	poteries
Nuzéjouis	16.2	argile blanche	pots de verreries
/	/	manganèse	/



L'Enquête, qui a lieu en deux étapes, en 1806 et 1809, se déroule sous l'autorité du préfet Louis Costaz nommé en 1804. Le sous-préfet de Valognes est Lemaigen, nommé le 11 avril 1800. Casimir Gouberville est maire de Nehou. Le maire de Saussemesnil est J. Valognes. Pallix est sous-préfet de Mortain depuis le 11 avril 1800. Le sous-préfet de Coutances est Pacquet-Beauvais depuis le 2 mai 1802, et Hoton est maire de La-Haye-du-Puits. Joachim Langlois dirige la manufacture de Valognes de 1802 à 1812, date à laquelle il la transporte à Bayeux. Il a le monopole de l'exploitation du gisement de kaolin des Pieux. La correspondance illustre le bon fonctionnement des rouages administratifs de ce département, et l'action coordonnée et efficace des maires et sous-préfets sous la tutelle d'un préfet réputé pour son goût de l'action. Elle est accompagnée par l'envoi de quatorze échantillons de terres, vingt-et-un objets de porcelaine (dont quatorze ont disparu) et seize poteries.

Manche 1, brouillon, MNS U18

Sèvres, 21 mars 1806 : Brongniart au préfet.

*Demande d'échantillons de terres, de kaolin et de poteries.*

Monsieur le préfet,

J'ai l'honneur de m'adresser directement à vous pour vous prier de rendre à la manufacture quelques services. Je connais votre amour pour les Arts et je ne crains pas de vous importuner lorsqu'il s'agit de leur être utile.

Le ministre de l'Intérieur a écrit en thermidor de l'an 13 une circulaire à tous les préfets qui ont des fabriques de poterie dans leur département pour les inviter à envoyer à la manufacture des échantillons des terres qu'on y emploie ou qu'on peut y employer, quelques pièces fabriquées et les renseignements qu'ils pourraient avoir sur le genre des fabrications. Je pense Monsieur que si vous avez dans votre département des fabriques de poterie, quelle que soit leur espèce (et je donne à ce mot la plus grande extension) vous voudrez bien nous procurer les renseignements que demande le ministre. Vous nous mettez à même d'augmenter le nombre des essais que nous sommes chargés de faire.

La manufacture, depuis longtemps, est à la merci des marchands de kaolin de Limoges ; ils ne sont que deux, ils vendent le kaolin ce qu'ils veulent et ils nous menacent perpétuellement de le renchérir encore vu son prétendu épuisement. Je sais qu'il y a près de Valognes des carrières de cette terre, quoiqu'on m'ait assuré qu'elle était d'une qualité inférieure à celle de Limoges, je voudrais l'essayer. Auriez-vous la complaisance d'en procurer à la manufacture environ cinq à six quintaux dont elle paiera le prix et le port au cours du commerce. Vous sentez que je désire savoir assez exactement ce que coûtera ce kaolin rendu à Sèvres afin de calculer sur des bases certaines les avantages et les inconvénients.

Nous faisons à Sèvres une collection de toutes les poteries, porcelaines, matières premières, matières en fabrication, que nous pouvons rassembler. Nous espérons que vous voudrez bien contribuer à augmenter cette collection assez intéressante en nous procurant les objets de ce genre que l'on fabrique ou que l'on a fabriqué dans votre département. Nous sommes autorisés à les acquérir par voie d'échange avec notre porcelaine ou même à les acheter selon le désir des donataires. Vous voyez Monsieur que je compte beaucoup sur votre complaisance et sur l'intérêt que vous nous portez, puisque je ne crains pas d'être indiscret par le nombre de mes demandes.

Manche 2, original

Nehou, 4 avril 1809. Le maire au sous-préfet de Valognes.

*Mise en œuvre des matières premières pour la poterie de Nehou.*

Je charge aujourd'hui, Monsieur, le nommé Travers, potier de cette commune de vous remettre les échantillons de poterie ainsi que la terre que vous me demandez<sup>154</sup>.

Cette terre se trouve à une profondeur d'environ un pied et quelquefois moins dans les landes qui avoisinent la manufacture, mais avant d'être mise en œuvre elle demande à être préparée.

Voici la manière : les potiers se servent pour cette préparation d'un instrument de fer du poids d'environ six à huit livres, fait en forme de quart de cercle, avec lequel ils battent et pétrissent ces terres pendant un assez long espace de temps, pour en extraire les pierres qui s'y trouvent mêlées ; étant ainsi préparée elle est mise en œuvre.

Le plomb seul entre dans la composition du vernis employé par les potiers. On le fait fondre et lorsqu'il est en fusion, on tire le vase de dessus le feu et l'on remue le plomb avec une spatule de bois, jusqu'à ce qu'il soit réduit en cendres ; étant ainsi réduit, l'ouvrier met un peu d'eau dans le vase, qui doit être vernissé en mêlant avec l'eau une quantité suffisante des cendres de plomb qui s'attachent aux bords des vases en les agitant un peu.

Voilà Monsieur, les documents que j'ai pu me procurer pour répondre aux questions que vous me faites concernant les procédés employés par les manufacturiers pour la fabrication des poteries.

Manche 3, original

Sauxemesnil, 10 avril 1809. Le maire au sous-préfet de Valognes.

*Brève description des terres et vernis de Saussemesnil.*

Monsieur,

J'ai l'honneur de vous adresser, au désir de votre lettre du 21 mars dernier, de la terre employée par les potiers de notre commune à la fabrication de leur poterie et des échantillons de la même poterie.

La terre portant le numéro premier produit les vases mêmes numéros, est nommée vulgairement par les potiers *talvande*, est tirée à Negreville ; elle est plus difficile de cuisson, est plus propre à faire des chaudières pour bouillir et à faire des bouteilles pour contenir les liqueurs.

Celle portant le numéro deux est tirée dans Sauxemesnil, ne sert que pour faire les ustensiles qui ne vont point au feu après leur cuisson, est plus facile à cuire et est encore pour quelques poteries, mêlée avec celles numéro premier.

Quant au vernis les potiers se servent de plomb et non d'étain parce que s'il s'en trouvait même par hasard cela serait dans le cas de leur gâter leur poterie.

Mortain, 17 avril 1809. Le sous-préfet au préfet.

*Préparation de la terre et description des poteries.*

Monsieur le préfet,

Il n'existe dans l'arrondissement de Mortain qu'une seule fabrique établie dans la commune de Ger, canton de Barenton, d'une poterie commune, d'un usage très varié et habituel dans la classe la moins fortunée et la plus nombreuse de la société. Cette poterie pourrait être appliquée avec succès à tous les besoins domestiques et remplacer une très grande partie des ustensiles de cuisine, si elle avait moins de fragilité et si elle pouvait mieux et plus longtemps résister au feu.

Dans son état actuel et en attendant que cette fabrique ait acquis le degré de perfection qui lui manque, elle est employée avec beaucoup d'avantage d'abord aux conduites de fontaine, on y fait des tuyaux de quelques centimètres de diamètre, suivant le volume d'eau que l'on veut diriger et de cinq à six décimètres de longueur qui ajustés les uns au bout des autres avec un ciment impénétrable à l'eau, forment un aqueduc très solide et très durable et qui n'altère jamais la qualité de l'eau.

On fait encore beaucoup de bouteilles de différentes grandeurs, propres à contenir des liquides de toute espèce, des vases à l'usage des laiteries où l'on dépose le lait pour le laisser crêmer, des pots pour la salaison et la conservation du beurre, des graisses et des viandes.

Cette poterie composée uniquement d'une terre glaise prise dans le pays à une distance de quinze à vingt kilomètres, mêlée avec un peu de sable, bien manipulée et convertie en une pâte fine qui prend sous la main de l'ouvrier toutes les formes que l'on veut bien lui donner, n'admet le mélange d'aucun corps étranger, aucun vernis, aucun emploi du plomb ou de l'étain.

Pour vous donner, Monsieur le préfet, quelques détails un peu satisfaisants sur les divers procédés employés pour la fabrication de cette poterie, je m'étais adressé à monsieur Véron l'un des meilleurs fabricants de la commune de Ger ; mais il s'est réduit à me faire passer deux petits échantillons de pots<sup>155</sup> pris à la sortie du four, un échantillon de la terre telle qu'elle se tire de la carrière<sup>156</sup> et une petite galette de cette même terre préparée et mêlée<sup>157</sup> avec la quantité de sable nécessaire pour en faire usage. J'ai l'honneur de vous adresser ces échantillons qui vous suffiront pour juger la chose et si vous avez besoin d'instructions plus amples, ce que je ne crois pas, je m'empresserai de vous les donner. Je me borne à vous prier d'observer que la teinte plus ou moins rembrunie de ces deux échantillons dépend du degré de cuisson ; que ce degré de cuisson résulte de la place occupée dans le four dont la profondeur est de six à sept mètres et que la couleur est la suite de la fusion du sable mêlé avec la terre.

---

<sup>155</sup> MNC 621.1

<sup>156</sup> 33D1

<sup>157</sup> 33D2

Manche 5, original

La-Chapelle-en-Juger<sup>158</sup>, 24 avril 1809. Le maire au préfet.

*Les potiers donnent la recette de leur vernis.*

Monsieur le préfet,

En exécution des demandes contenues dans votre lettre du 20 de ce mois, je vous adresse quatre échantillons des manufactures de terre existantes dans ma commune. Il résulte des renseignements que je me suis procurés que ce genre d'industrie est beaucoup déchu depuis que nos potiers ont acquis quelque réputation.

Deux familles seulement s'en occupent aujourd'hui, l'une y emploie annuellement trois ouvriers et l'autre un seul : leur ouvrage est d'assez mauvaise qualité ainsi que vous le jugerez bien à l'aspect de ces échantillons ; il ne supporte guère le feu et la diminution très sensible du bois dans ce pays et dont les poteries consomment une grande quantité, donne encore à cette misérable poterie un prix élevé, dont vous jugerez par l'état ci-joint de celui des échantillons. On vernit peu de ces pots, puisque le plus fort atelier n'emploie par chaque année plus de soixante livres de plomb.

Et voici leur procédé : mettez du plomb à fondre dans un vase de fer remué de temps à autre jusqu'à ce qu'il soit réduit en chaux ou cendres, ce qui demande trois heures de grand feu, environ : vous délayez cette cendre avec de l'eau pure et l'appliquez avec un pinceau sur le vase séché à l'ombre. Vous le placez ensuite dans le four ; cette opération lui donne le vernis que vous voyez ; la nature de la terre employée est une argile pure, très rouge, il n'y en a ici que d'une espèce. J'ai fait placer dans deux de vos échantillons cette argile préparée et sortant de la carrière.

Bouteille d'un pot avec verni	12 s
cruche de menue grandeur MNC 618.3	6 s
petit pot à fleurs MNC 618.2	6 s
chaudière d'un pot	6 s
	1 # 10 s

---

<sup>158</sup> La Chapelle-Enjuger près e Marigny.

Manche 6, original

Montreuil, 26 avril 1809<sup>159</sup>. Le maire au préfet.

*Mise en en œuvre des terres et du vernis.*

Je m'empresse de répondre à votre lettre du 20 avril dernier relatif à la fabrication de la poterie de ma commune, je vous envoie des échantillons de cette poterie, l'une vernie et l'autre sans vernis<sup>160</sup>.

Pour faire ce vernis, ils mettent du plomb dans une marmite de fer, à fondre ; lorsqu'il est fondu, il se remue continuellement avec une spatule de fer et le tiennent en fusion jusqu'à ce qu'il soit réduit en une poudre grise, qui ressemble à de la cendre ordinaire de bois mais qui conserve toujours le poids du plomb ; ils passent cette poudre à travers un sac de crin et la gardent au moment qu'ils veulent s'en servir et pour lors ils détremperent cette poudre avec de l'eau et avec un pinceau ; ils en brouillent leur poterie et la mettent au four de suite ; la chaleur du feu fait vitrifier cette matière et forme le vernis tel que vous le voyez sur l'échantillon ; quelquefois ils ajoutent à cette poudre de la limure d'épingle, ce qui leur fait un vernis plus clair et tirant sur le doré, d'autre fois ils y ajoutent de cette poudre bleue qui se trouve dans toutes les boutiques de campagne, qui sert à nos blanchisseuses pour donner le bleu à leur linge et que l'on appelle vulgairement, bleu d'empois, ce qui donne à leur vernis une couleur plus brune. Voilà Monsieur tous les procédés du vernis de nos potiers.

Je vous envoie aussi deux lopins de la terre dont ils font usage, l'un de terre brute, telle qu'ils la tirent de la carrière<sup>161</sup>, l'autre apprêtée pour faire leur poterie.<sup>33C2</sup> Cette terre se trouve dans un quartier de la commune ; ils tirent environ quatre à cinq pieds de terre du dessus du sol avant que de la trouver ; ils trouvent cette terre ensuite environ deux pieds ou deux pieds et demi d'épaisseur et par veine qu'ils suivent suivant qu'elle leur paraît meilleure ; ils la tirent et l'emportent, la déposent dans de grandes fosses bordées de bois en planche tout autour, pour empêcher le mélange d'autre terre, dans laquelle elle prend une consistance humide au moyen des pluies et de l'eau que l'on y met au besoin ; ils la tirent de là, la transportent sur des établis en bois pareils à ceux dont se servent les menuisiers, ils la battent à grands coups d'un morceau de fer qu'ils appellent *coutre* et en épluchent tous les grains de gravier qui la rendraient difficile à mettre en œuvre. Cette terre apprêtée ainsi sans aucun mélange, est posée sur la roue, où il s'en fait une infinité de sortes de poteries, qu'ils font sécher avant de la mettre à cuire à leur four<sup>162</sup>.

Voilà Monsieur l'explication la plus précise que j'ai puisse vous donner et que vous pouvez regarder comme certaine, j'ai désiré qu'elle soit selon que vous l'exigez.

Recevez s'il vous plaît Monsieur le respect et la soumission avec laquelle j'ai l'honneur de vous saluer

P. S. Je vous observe Monsieur, que cette poterie ne peut souffrir le feu ; de l'eau bouillante mise dedans est suffisante pour la faire casser.

---

<sup>159</sup> Montreuil-sur-Lozon près de Marigny. Registre de correspondance U18, 14.

<sup>160</sup> MNC 620

<sup>161</sup> 33C1

<sup>162</sup> 33C2

La-Haye-du-Puits, 16 mai 1809. Le maire au sous-préfet de Coutances.

*Préparation des terres et des vernis du potier Jean Le Danois.*

Monsieur le sous-préfet,

Conformément à votre circulaire du 17 mars dernier je me suis rendu à Vindefontaine aux fins d'y prendre des renseignements relatifs aux procédés qu'emploient les potiers de ces endroits pour la composition des couvertes de vernis. Je n'ai pas cru mieux faire que de m'adresser au nommé Jean Le Danois dit potier, dont la bonne foi et la probité sont des garants certains de l'exactitude du rapport qu'il m'a fait.

Pour faire la couverte de vernis, c'est lui qui parle, on prend une quantité donnée de plomb qu'on fait fondre dans une marmite de potier. Lorsqu'il est fondu on prend le plus petit charbon embrasé, c'est son expression, qu'on mêle avec le plomb ; on agite le tout rapidement avec un bâton d'environ un pied et demi de longueur, jusqu'à ce que le plomb soit calciné et on le passe ensuite avec un tamis. Au moment où l'on va mettre au four le vase destiné à recevoir le vernis, on prend la quantité nécessaire de plomb tamisé qu'on met dans le vase, on l'humecte ensuite avec assez d'eau pour le rendre coulant, on agite et on tourne le vase sur tous sens de manière à ce que le plomb puisse s'attacher sur tous les points. On doit veiller à ce que l'intérieur du vase ne soit point humide sans quoi l'opération serait plus ou moins défectueuse ; le même vase doit être couvert si l'on veut qu'il ne tombe rien sur le vernis et qu'il conserve son lustre.

Lorsqu'on se propose de vernisser la surface externe d'un vase, on le met dans un plus grand qu'on couvre avec un autre de son échantillon. Lorsque le vernis est suffisamment détrempé on l'applique sur toute la surface avec la main, qui en se promenant dessus en tous sens, imite celle des barbiers lorsqu'ils savonnent la barbe.

Quant aux diverses terres argileuses que je vous transmets, celles désignée sous le numéro un sont employées dans la fabrication de tous les pots bruts que l'on vend à Isigny et qu'on transporte remplis de beurre à Paris ; les petits pots qui portent l'étiquette N°1 sont fabriqués avec cette terre<sup>163</sup>.

La terre qui a l'étiquette numéro deux<sup>164</sup> est susceptible de prendre le vernis ; on en fait des pots au feu, des carafes, des fontaines, qui sont recherchés depuis quelque temps ; les morceaux étiquetés numéro deux ont été fabriqués avec cette terre.

La terre numéro trois<sup>165</sup> est une terre connue par les naturalistes sous le nom de kaolin ; elle a été prise aux environs de Saint-Sauveur-sur-Douve ; on ne s'en sert guère à Vindefontaine que pour faire des fleurs sur les divers ustensiles qu'on vernisse ; pour y parvenir on la pétrit, on la détrempe avec de l'eau, on la divise avec un couteau (instrument de fer qui ressemble à celui qu'on adapte aux charrues pour diviser la terre) ; lorsqu'elle est réduite en consistance de pâte molle, on l'applique sur la surface des pots pour lesquels on la destine ; on a essayé de faire des tasses pour boire, mais elles n'avaient pas la blancheur désirée.

On a observé que nos faïences ordinaires mises dans les fours de Vindefontaine reprennent la couleur des pots de cet endroit. Ce changement de couleur n'est-il point dû au degré d'incandescence plus considérable que celui qu'on avait obtenu dans les fours où on les avait fait cuire précédemment.

Tels sont Monsieur le sous-préfet, les renseignements que je me suis procurés, tant sur les terres qui entrent dans la composition des diverses poteries de Vindefontaine, que sur les procédés relatifs à leur vernis. Je me trouverai complètement dédommagé des déplacements qu'ils m'ont occasionnés si je remplis vos vues et celles du gouvernement régénérateur sous lequel nous avons le bonheur de vivre.

P. S. quant à la boîte elle me coûte 1livre16s.

---

<sup>163</sup> 33A1

<sup>164</sup> 33A2

<sup>165</sup> 33A3

## Manche 8, original

Valognes, 19 août 1809. Langlois au préfet.

*Mémoire que présente le directeur de la manufacture de porcelaine de Valognes à monsieur le sous-préfet de l'arrondissement communal de ladite ville, pour être transmis avec une caisse d'échantillons à Son Excellence le ministre de l'Intérieur.*

Je n'entrerais point dans les détails de la composition de mes pâtes à porcelaine dont l'argile blanche des Pieux<sup>166</sup> fait la base principale, parce que père d'une nombreuse famille, j'ai besoin pendant quelque temps de conserver l'usage exclusif des découvertes importantes faites dans cette partie.

Il y a de deux espèces de pâtes, l'une que j'appelle dure, destinée à la fabrication des assiettes, plats, pots et tous vases destinés à faire bouillir des liquides et l'autre tendre, c'est la blanche. La première approche, si elle ne remplit entièrement, le but que se propose le gouvernement, en donnant une porcelaine commune solide et dont les prix sont tellement rapprochés des faïences qu'il y a peu de différence. Mais si l'on considère la solidité de ces poteries, combien elles résistent longtemps à l'action du feu sans se gercer ni calciner, on conviendra que son usage, encore que le prix en soit un peu plus élevé, devient moins cher que celui des poteries ordinaires.

Les pâtes blanches dites tendres sont moins réfractaires ; néanmoins elles ont encore plus de solidité que celles de Paris que l'on tire des carrières près Limoges. On peut en faire l'essai sur le pot numéro onze. J'ai plusieurs fois fait bouillir de l'eau jusqu'à entière évaporation sans qu'il y soit arrivé ni gerçure ni fendille. La couverte ou l'émail ayant la même élasticité que le corps de la pièce, la dilatation qu'occasionne l'introduction du calorique ne peut produire ni déchirement ni rupture.

La matière de ma pâte dite dure est tellement abondante et les préparations simples et faciles que les cinquante kilogrammes ne coûtent pas au-delà de deux francs soixante-quinze centimes prête à être livrée au tourneur. Celles blanches dont j'envoie un échantillon demandent un peu plus de préparation. Les terres des Pieux que j'ai travaillées et analysées contiennent du fer, que je suis parvenu par des moyens simples et peu dispendieux à extraire et j'obtiens le blanc que vous avez en un pot et une tasse avec soucoupe sous les numéros onze et douze.

J'ai économisé la main d'œuvre en adaptant aux tours un mécanisme simple et facile à mouvoir puisqu'elle est mue, au gré du tourneur par des enfants de huit à dix ans. Depuis longtemps j'avais remarqué que lorsque le tourneur ébauche ou tournasse particulièrement de grandes pièces, il est obligé de donner à la roue dix à douze coups de pied pour la mettre en mouvement et de répéter fréquemment cet exercice ; que le travail agite plus ou moins son corps et rend ses mains moins sûres et plus pesantes et qu'enfin il y avait perte de temps et augmentation de travail dans la double opération de faire mouvoir le tour et de tourner.

Si le tour à mécanique mue à la volonté du tourneur le laisse tout entier à son travail, il y résiste plus longtemps puisqu'il n'éprouve aucune fatigue ; entièrement maître de ses mouvements, les pièces confectionnées sur ce tour sont plus parfaites ; et voici l'avantage qu'ils m'ont donné : au lieu de deux pièces j'en obtiens cinq, de sorte que l'ouvrier qui gagnait quarante sous par jour me donne pour cent sous de travail. Il est vrai que j'ai de plus quatre à six sous à payer à l'enfant qui fait mouvoir cette mécanique. Mais il n'en résulte pas moins une économie de cent pour cent au moins.

L'économie dans le combustible s'obtient de deux manières : j'ai un four de la forme et dimension de ceux de Paris, j'en ai un autre plus grand qui cuit également bien dans toutes ses parties, parce que j'ai allongé le tuyau de la cheminée dans la proportion de l'augmentation de la capacité de ce four afin d'en augmenter l'aspiration ; il a environ soixante-cinq pieds de hauteur. J'ai substitué la majeure partie des cerceaux dits *cercles* aux gazettes et l'enfournement se fait sur des rondeaux d'un diamètre égal à celui des cerceaux ; ainsi j'épargne l'épaisseur du fond des gazettes. Je laisse moins d'espace entre chaque pièce, attendu que le rondeau contenu dans son grand cercle ne peut jamais ployer, comme il arrive souvent dans l'enfournement. Dix-sept gazettes d'assiettes sont égales en hauteur, à vingt-trois cercles et rondeaux d'assiettes. Donc il y a économie : 23 : 17.

Depuis longtemps le gouvernement désirait une faïence solide dont la couverte ne contiendrait ni plomb, ni étain. C'était aussi depuis deux ou trois ans l'objet constant de mes recherches. Les assiettes que j'envoie pour échantillon réunissent je pense tous ces avantages. On peut les essayer comme mes porcelaines, au feu, puis les casser pour la juger ; je pense qu'un fabricant qui ferait un établissement de ce genre en grand pourrait vendre des assiettes de l'espèce de celles que j'envoie à cinq francs la douzaine. J'en ai fait faire quelques douzaines et toutes les fois que je fais refaire à neuf le devant des fours à porcelaine, au lieu de recuire ce four à vide je le fais remplir de ces faïences toujours retenues à l'avance par des consommateurs. Le corps de la pâte est composé d'argile blanche et

---

<sup>166</sup> [Brongniart, 1877-I, 47]

de silice, la couverte n'est autre chose que du carbonate de chaux, ou *blanc de Meudon*, du sable et de l'argile blanche.

Je n'entrerai point dans d'autres détails si Son Excellence le ministre de l'Intérieur donne quelque importance à la découverte de ma faïence, n'ayant point les moyens de joindre une manufacture de ce genre à celle de porcelaine que je dirige et que je me propose d'acquérir. Je donnerai les détails les plus circonstanciés, des échantillons, non seulement des matières brutes, mais encore de celles préparées, les doses etc. heureux si j'ai pu faire une découverte utile à ma patrie et agréable au grand homme qui la gouverne.

Manche 9, original

Valognes, 19 août 1809. Langlois au préfet.

*Note des échantillons que la manufacture de porcelaine de Valognes envoie à monsieur le sous-préfet, savoir :*

N°1 un pot de 6 à 7 tasses à 30"	1 livre	10s-
2 un idem de 4 tasses à 20" <sup>167</sup>	1.	"-
3 un idem de 2 à 3 tasses à 15"	"	15-
4 un idem de 2 demie tasse à 12"	"	12-
5 un marabout de 4 tasses à 30"	1	10. -"
6 un idem de 2 à 3 tasses à 20" <sup>168</sup>	1	"-
7 un idem de 2 demie tasse à 15"	"	15-
8 un idem d'une demie tasse à 8"	"	8s-
9 une casserole pour sauce à 24" le manche 2" <sup>169</sup>	1	6-
10 un appareil pour le café <sup>170</sup> son récipient ou marabout <sup>171</sup>	4	10-
une mesure		
un fouloir		
11 un pot de 2 à 3 tasses pâte blanche à 15"	"	2s-
12 une tasse et une soucoupe idem 2e choix à 18"	"	15. -"
13 deux assiettes de faïence	"	18. -"
14 un creuset couvert porcelaine dure, de 40% 10" <sup>172</sup>		
15 un id., de 30% à 7" <sup>173</sup>	"	10-
16 un pot de pharmacie 2e grandeur à 40"	"	7 -"
17 un idem 1ere grandeur à 70"	2	"-
18 une capsule de 6 pouces à 30" <sup>174</sup>	3	10-
19 une idem de 40 idem à 18"	1	10-
	"	18
	23"	16-

Enfin un morceau de l'argile blanche brute des Pieux<sup>175</sup> avec laquelle je fais les porcelaines dure et tendre, les creusets, faïence, gazette et jusqu'aux briques de l'intérieur des fours, rondeaux, colombins de lutte des gazettes. Cette argile se trouve dans une étendue d'environ quatre lieues carrées à six, huit et quelques fois dix pieds au-dessous du sol, par couches de six à douze pieds.

<sup>167</sup> MNC 639.7

<sup>168</sup> MNC 639.9

<sup>169</sup> MNC 639.4

<sup>170</sup> MNC 639.8

<sup>171</sup> MNC 639.9

<sup>172</sup> MNC 639

<sup>173</sup> MNC 639.1b

<sup>174</sup> MNC 639.3

<sup>175</sup> 33G1

Manche 10, original

Saint-Lô, 23 septembre 1809. Le préfet à Brongniart.

*Avis d'expédition d'échantillons de porcelaines, de faïences fines, de poteries et de matières premières.*

Monsieur,

En conformité de la lettre de Son Excellence le ministre de l'Intérieur du 10 février 1809, je viens de fait déposer au bureau des messageries de Saint-Lô, une caisse à votre adresse marquée comme en marge : (B. T. fragile).

Cette caisse renferme cinquante-quatre échantillons de porcelaines, faïence et poteries fabriquées dans le département de la Manche. On y a joint plusieurs échantillons des terres servant à la fabrication : les uns sont dans l'état brut, les autres ont reçu un commencement de manipulation.

J'adresse en même temps au ministre de l'Intérieur des notices indicatives des différents échantillons et qui font connaître les matières et les procédés employés par les manufacturiers pour la composition des couvertes et des vernis. Vous verrez par ces échantillons et par ces notices que l'art de la poterie est encore ici dans l'état le plus grossier. La fabrique de porcelaine de Valognes qui n'a qu'une dizaine d'années d'existence, présente des résultats un peu plus satisfaisants : mais elle est encore susceptible de beaucoup d'améliorations. Le directeur prétend avoir des procédés secrets qui présentent de l'avantage et qu'il ne veut publier qu'après avoir pris un brevet d'invention.

Je mets beaucoup d'intérêt au grand travail que vous avez entrepris sur les poteries. Je suis très persuadé que ses résultats seront infiniment utiles à l'industrie et au commerce de la France.

Manche 11, original

Saint-Lô, 23 septembre 1809.

*Note descriptive des échantillons, de porcelaine, faïence et poterie, provenant des manufactures du département de la Manche, auxquels sont joints des échantillons des terres employées à la fabrication.*

#### **Notice sur les produits de la manufacture de porcelaine de Valognes.**

Désignation des objets adressés à monsieur Brongniart.	Observations.
Dix-neuf échantillons en porcelaine, faïence et terres renfermées dans une caisse particulière.	Monsieur Langlois, directeur de cette manufacture dans un mémoire formant le numéro premier de la liasse de pièces, annexée au présent, décrit les dix-neuf échantillons, fait connaître leurs différents prix et donne quelques explications tant sur les procédés de fabrication que sur la nature des terres.

#### **Notice sur les produits de la manufacture de poterie de la commune de Vindefontaine, arrondissement de Coutances.**

Désignation des objets adressés à monsieur Brongniart.	Observations.
Terre manipulée <sup>176</sup>	La terre N°1 entre dans la fabrication du pot N°2 et la petite bouteille N°3.
Pot non vernissé <sup>177</sup>	
Petite bouteille non vernissée	
Morceau de terre non manipulée <sup>178</sup>	Cette terre après avoir été travaillée forme la pâte du numéro premier
Morceau de terre apprêtée et susceptible de prendre un vernis <sup>179</sup>	La terre N°5 entre dans la fabrication du Têt N°8.
Morceau de terre connue sous le nom de kaolin <sup>180</sup> .	La terre numérotée 6 se prend à Saint-Sauveur-sur-Douve ou le Vicomte, arrondissement de Valognes. On ne sert guère de cette terre à Vindefontaine que pour faire des fleurs sur des vases vernissés ainsi qu'on le voit sur un têt de bouteille numéroté 7.
Têt de bouteille vernissée sur lequel se voit une fleur faite avec le kaolin manipulé, portant le N°6.	
Têt de pot au feu.	Ce pot au feu est susceptible de prendre le vernis : la terre N°5 entre dans sa composition.

Une lettre écrite par monsieur Hoton, maire de la commune de la Haye du Puits, docteur médecin de la faculté de Montpellier, formant le numéro deux de la liasse de pièces annexées au présent donne des explications sur la préparation et sur l'emploi des couvertes ou vernis de la manufacture de poteries de Vindefontaine. Le docteur

---

<sup>176</sup> 33A1

<sup>177</sup> MNC 619.1

<sup>178</sup> 33A2

<sup>179</sup> 33A3

<sup>180</sup> 33A4

Hoton est avantageusement connu par ses lumières et comme bon observateur et les renseignements par lui donnés méritent la plus grande confiance.

#### **Notice sur les produits des manufactures de poterie de la commune de la Chapelle-en-Juger, arrondissement de Saint-Lô.**

Désignation des objets adressés à monsieur Brongniart.	Observations.
Morceau de terre brute telle quelle se trouve dans la carrière <sup>181</sup>	Cette terre brute forme le N°10.
Morceau de terre manipulée et prête à mettre en œuvre <sup>182</sup>	La terre N°10. est employée à la fabrication des vases N°11, 12 et 13.
Pot non vernissé	Ce vase ne peut supporter l'action du feu.
Pot-à-fleurs non vernissé <sup>183</sup>	
Carafe vernissée <sup>184</sup>	

Il résulte des renseignements contenus dans la lettre du maire de La-Chapelle-en-Juger, formant le numéro trois de la liasse de pièces annexées au présent, que le vernis de la carafe numéro treize, est préparé et employé, à peu de choses près ainsi que l'a indiqué le Docteur Hoton, dans sa lettre formant le numéro deux de la liasse.

#### **Notice sur les produits de la manufacture de poterie de la commune de Montreuil, arrondissement de Saint-Lô.**

Désignation des objets adressés à monsieur Brongniart.	Observations.
Morceau de terre brute telle quelle sort de la carrière <sup>185</sup>	La terre N°14 devient celle numérotée 15 après la manipulation
Morceau de terre manipulée prête à mettre en œuvre <sup>186</sup> .	La terre N°15 entre dans la fabrication des deux petits pots N°16 et 17. Ces vases ne peuvent supporter l'action du feu.
Petit pot non vernissé <sup>187</sup> .	
Petit pot vernissé.	

D'après les renseignements donnés par le maire de Montreuil dans sa lettre formant le numéro quatre de la liasse de pièces annexées au présent, il résulte que le vernis du petit pot numéro dix-sept est à peu près préparé de la manière indiquée par le docteur Hoton dans sa lettre formant le numéro deux de la liasse.

#### **Notice sur les produits de la manufacture de poterie de la commune de Ger, arrondissement de Mortain.**

Désignation des objets adressés à monsieur Brongniart.	Observations.
N°18 Terre de nature première <sup>188</sup> .	Après la manipulation la terre N°18 devient celle N°19
N°19 Terre manipulée prête à mettre en œuvre <sup>189</sup> .	La terre numérotée 19 entre dans la fabrication des deux pots N°20 et 21. Ces vases ne supportent pas le feu.
N°20. Petit pot non vernissé.	Il n'entre aucun mélange, aucun vernis, aucun emploi de plomb ni d'étain dans la fabrication de cette poterie.
N°21 Pot non vernissé <sup>190</sup> .	

La teinte plus ou moins rembrunie qui existe entre les deux échantillons numéros vingt et vingt-et-un dépend du degré de cuisson. Ce degré de cuisson résulte de la place qu'occupe le vase dans le four dont la profondeur est de six à sept mètres : la couleur est la suite de la fusion d'un peu de sable mêlé avec la terre lors de la manipulation.

---

<sup>181</sup> 33B1  
<sup>182</sup> 33B2  
<sup>183</sup> MNC 618.2  
<sup>184</sup> MNC 618.3  
<sup>185</sup> 33C1  
<sup>186</sup> 33C2  
<sup>187</sup> MNC 620  
<sup>188</sup> 33D1  
<sup>189</sup> 33D2  
<sup>190</sup> MNC 621.2

Les renseignements ci-dessus sont tirés d'une lettre du sous-préfet de Mortain, formant le numéro cinq de la liasse de pièces annexées au présent.

**Notice sur les produits de la manufacture de poterie de Sauxemesnil, arrondissement de Valognes<sup>191</sup>.**

Désignation des objets adressés à monsieur Brongniart	Observations
N°22 Terre préparée et prête à mettre en œuvre <sup>192</sup>	La terre N°22 entre dans la composition des vases N°24 et 25
N°23 Terre préparée et prête à mettre en œuvre <sup>193</sup>	La terre N°23 sert à faire les vases N°. 26 et 27
N°24 Petit pot vernissé fait avec la terre N°22	Le petit pot N°24 ne peut supporter un fort degré de chaleur.
N°25 Petit pot vernissé fait avec les terres mélangées N°22 et 23	Le petit pot N°25 ne peut supporter l'action du feu.
N°26 Petit pot non-vernisé fait avec la terre N°23	Le petit pot N°26 est plus propre à supporter l'action du feu.
N°27 Petit pot vernissé fait avec la terre N°23.	Même observation que la précédente.

Il résulte de la lettre du maire de Sauxemesnil formant le numéro six de la liasse de pièces, annexée au présent, que le vernis des petits pots numéros vingt-quatre, vingt-cinq et vingt-sept est préparé et employé à peu de choses près de la manière indiquée par le Docteur Hoton dans sa lettre numéro deux de la liasse.

**Notice sur les produits de la manufacture de poterie de la commune de Nehou, arrondissement. de Valognes.**

Désignation des objets adressés à monsieur Brongniart	Observations.
N°28 Terre manipulée <sup>194</sup>	La terre N°28 sert à fabriquer les vases N°29, 30, 31, 32, 33, 34, 35.
N°29 Espèce de casserole non vernissée <sup>195</sup>	
N°30. Ecuelle vernissée <sup>196</sup>	
N°31 Couverture de l'écuelle N°30 <sup>197</sup> .	
N°32 Pot vernissé.	
N°33 Couverture du pot N°32.	
N°34 Pot vernissé intérieurement <sup>198</sup>	
N°35 Pot non vernissé <sup>199</sup> .	

Il résulte de la lettre du maire de Nehou formant le numéro sept de la liasse de pièces annexée au présent que le vernis des numéros trente, trente-deux et trente-quatre est préparé et employé à peu de choses près de la manière décrite par le Docteur Hoton dans sa lettre formant le numéro deux de la liasse.

---

<sup>191</sup> MNC 622.1a / MNC 622.1b / MNC 622.2a / MNC 622.2b / MNC 11829 / MNC 20701

<sup>192</sup> 33E1

<sup>193</sup> 33E2

<sup>194</sup> 33F1

<sup>195</sup> MNC 623.4

<sup>196</sup> MNC 623.5

<sup>197</sup> MNC 623.5

<sup>198</sup> MNC 623.3

<sup>199</sup> MNC 623.2

Manche 12, original

Paris, 6 octobre 1809. Le ministre de l'Intérieur par intérim<sup>200</sup> à Brongniart

*On lui envoie plusieurs notices relatives à la fabrication des poteries dans le département de la Manche.*

Monsieur,

Monsieur le préfet de la Manche vient de m'envoyer la réponse à une circulaire du 10 février dernier. Il m'annonce qu'il a fait déposer au bureau des messageries de Saint-Lô, une caisse à votre adresse, renfermant les échantillons de porcelaine, de faïence et de poterie fabriquée dans son département. Il ajoute qu'on y a joint plusieurs échantillons des terres servant à leur fabrication, les uns dans l'état brut, les autres avec un commencement de manipulation. A sa lettre se trouvent jointes plusieurs notices sur cet objet : elles indiquent la nature des divers échantillons et font connaître les matières et les procédés que les manufacturiers du département de la Manche emploient pour la composition des couvertes et des vernis ; je vous envoie ces matières, ainsi que les rapports originaux qui les accompagnent et d'où ont été extraits les renseignements dont elles sont composées. Je pense que vous les lirez avec intérêt. Veuillez m'en accuser réception.

Tableau 25 : objets de la Manche envoyés par le préfet Costaz en 1809.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
Pot-à-plantes	la Chapelle-en-Juger	MNC 6182	H. 13 ; D. 17	grès
Broc	la Chapelle-en-Juger	MNC 6183	H. 19 ; D. 11	grès, glaçure au sel
Pot	Vindefontaine	MNC 6191	H. 10 ; D. 10	grès
Pot-à-beurre	Montreuil	MNC 620	H. 10 ; D. 11	grès, inscription en creux sur la panse " Jacques travert potie"
Pot-à-beurre	Mortain	MNC 6211	H. 17 ; D. 14	grès
Pot-à-beurre	Ger	MNC 6212	H. 17 ; D. 13	grès, glaçure au sel
Tasse	Sauxemesnil	MNC 6221a	H. 6 ; D. 8	grès, glaçure brune
Tasse	Sauxemesnil	MNC 6221b	H. 7 ; D. 8	terre-cuite
Tasse	Sauxemesnil	MNC 6222a	H. 6 ; D. 8	grès
Tasse	Sauxemesnil	MNC 6222b	H. 7 ; D. 8	poterie plombifère, glaçure intérieure brune
Pot	Nehou	MNC 6232	H. 12 ; D. 12	grès
Coquemar	Nehou	MNC 6233	H. 9 ; D. 12	grès, glaçure brune noir
Casserole	Nehou	MNC 6234	H. 9 ; D. 20	grès, brun
Ecuelle couverte	Nehou	MNC 6235	H. 13 ; D. 17	grès, glaçure au sel
Creuset	Valognes, manufacture Langlois	MNC 6391a	H. 11 ; D. 7	porcelaine dure
Creuset	Valognes, manufacture Langlois	MNC 6391b	H. 11 ; D. 9	porcelaine dure
Capsule	Valognes, manufacture Langlois	MNC 6393	H. 6 ; D. 12	porcelaine dure
Casserole pour sauce	Valognes, manufacture Langlois	MNC 6394	H. 5 ; D. 13	porcelaine dure, bois
Pot	Valognes, manufacture Langlois	MNC 6397	H. 14 ; D. 9	porcelaine dure
Cafetière filtre	Valognes, manufacture Langlois	MNC 6398	H. 24 ; D. 11	porcelaine dure
Cafetière filtre	Valognes, manufacture Langlois	MNC 6399	H. 9 ; D. 10	porcelaine dure
Pichet	Sauxemesnil	MNC 11829	H. 23 ; D. 16	grès
Tasse trompeuse	Sauxemesnil	MNC 20701	H. 11 ; D. 8	grès, glaçure au sel

<sup>200</sup> Cretet.

Tableau 26 : matières premières de la Manche envoyés par le préfet Costaz en 1809.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à
Vindefontaine	33.A.1	pâte préparée	poterie	Vindefontaine
Vindefontaine	33.A.2	argile brute	pâte préparée	Vindefontaine
Vindefontaine	33.A.3	pâte préparée	poterie vernissée	Vindefontaine
Saint-Sauveur-le-Vicomte	33.A.4	argile kaolin	orner la poterie de dessins en blanc	Vindefontaine
La-Chapelle-en-Juger	33.B.1	argile rougeâtre brute	pâte préparée	La-Chapelle-en-Juger
La-Chapelle-en-Juger	33.B.2	pâte préparée	poterie commune, grès	La-Chapelle-en-Juger
Montreuil	33.C.1	argile rougeâtre	poterie	Montreuil
Montreuil	33.C.2	pâte préparée	poterie	Montreuil
Ger	33.D.1	argile jaunâtre brute	pâte préparée	Ger
Ger	33.D.2	pâte préparée	poterie	Ger
Sauxemesnil	33.E.1	pâte préparée	poterie de grès	Sauxemesnil
Sauxemesnil	33.E.2	pâte préparée	poterie de grès	Sauxemesnil
Nehou	33 F.1	pâte préparée	grès	Nehou
Les Pieux	/	kaolin	porcelaine	Valognes



### Meurthe

Marquis est nommé préfet le 1er mars 1800. L'Enquête se déroule d'une part entre le 28 juin et le 1er juillet 1806, période au cours de laquelle sont réunies quatorze terres accompagnées de mémoires, d'autre part en 1809, comme en témoigne la tasse en faïence fine de la manufacture de Keller à Lunéville, envoyée en 1809 par le préfet Riouffe, nommé le 29 octobre 1808 (Brongniart et Riocreux, 1845). L'Enquête donne un aperçu de l'activité céramique dans les centres industriels de la Meurthe, comme Cirey-sur-Vezouze qui rassemble depuis le Consulat verreries, forges et faïenceries, Favières, Lunéville, Pont-à-Mousson et Saint-Clément.

Meurthe 1, original

Nancy, 28 juin 1806. Le préfet au ministre de l'Intérieur.

*Réponse à une demande de recherche de kaolin.*

Monseigneur,

Votre Excellence a désiré connaître s'il existait dans mon département une terre connue sous le nom de *kaolin* servant à la fabrication de la porcelaine. Il résulte de tous les renseignements que je me suis empressé de recueillir que l'on n'a point encore découvert cette substance dans le département de la Meurthe ; qu'il est même présumable qu'elle n'y existe pas ; mais il y a lieu de croire que des montagnes des Vosges en contiennent, d'après la considération surtout qu'on y a rencontré une pierre verdâtre dont les propriétés se rapprochent de celles du *Petunse* qui par sa nature et son usage présente une très grande analogie avec le *kaolin*. Le Val de Sarre est la partie des Vosges qui fournit le plus d'indications de cette dernière substance, si l'on consulte un mémoire publié en 1778 par monsieur Guettard académicien sur les diverses terres de France qui peuvent entrer dans la composition de la porcelaine ; et les savants à qui je me suis adressé à ce sujet, pensent unanimement que les recherches auxquelles on se livrerait pour vérifier ces conjectures seraient couronnées de succès, mais il appartient au gouvernement seul de faire les tentatives et les dépenses que cette entreprise exigerait.

Au surplus, Monseigneur, je ne perdrai pas de vue cet intéressant objet et si par de nouvelles recherches j'étais assez heureux pour obtenir des renseignements plus positifs et plus satisfaisants sur l'existence du kaolin dans mon département, je m'empresserais de les transmettre à Votre Excellence.

## Meurthe 2, original

Nancy, 28 juin 1806. Le préfet au ministre de l'Intérieur

*Avis d'expédition d'échantillons et mémoires sur les terres employées à la fabrication des poteries de Cirey, Favières, Lunéville, Niederviller, Pont-à-Mousson et Saint-Clément.*

Monseigneur,

J'ai l'honneur de prévenir Votre Excellence que j'adresse à monsieur Brongniart administrateur de la manufacture de porcelaine de Sèvres, six caisses contenant des échantillons des terres employées à la fabrication des poteries dans les principales manufactures du genre établies dans le département de la Meurthe. Je vais, Monseigneur, conformément à l'ordre que vous m'en avez donné et d'après les renseignements que j'ai recueillis, vous indiquer successivement la nature des terres qui entrent dans les produits de ces manufactures et les divers procédés que l'on y fait pour la composition des couvertes ou vernis.

1° Manufacture de Cirey, arrondissement de Sarrebourg.

On y fabrique de la faïence commune, à la vérité, mais dont l'utilité est prouvée par le débit qui s'en fait rapidement sur un rayon assez étendu. On la forme avec trois sortes de terre, l'une grise, l'autre jaune et une troisième dite de Damêvre : les deux premières se tirent des environs de Cirey même et elles sont assez abondantes. Leur nature est argileuse ; la grise seule donne une faïence qui souffre le feu, mais qui bouillonne volontiers<sup>201</sup> ; cette terre, réunie à la jaune<sup>202</sup> est exempte de cet inconvénient. La terre de Damêvre se tire du territoire d'une commune de ce nom, distante d'environ un myriamètre et demi<sup>203</sup> ; on l'ajoute en tiers à la terre grise de Cirey pour la confection des assiettes. Cette terre employée seule n'est pas sujette à bouillonner, mais elle ne souffre pas le feu. La faïence qu'elle donne est belle. Les échantillons de ces trois espèces de terre sont renfermés dans la caisse adressée à monsieur Brongniart, chacun dans une case séparée, avec l'indication de son nom. L'émail qui recouvre la poterie fabriquée à Cirey se compose de la manière suivante : sur un quintal de plomb on ajoute vingt à vingt-six livres d'étain, on fond et l'on calcine ensemble ces deux substances, on ajoute ensuite par chaque quintal du composé qui en résulte cent livres de sel et cent dix livres de sable blanc.

2° Ateliers de fabrication de poterie de Favière, arrondissement de Toul.

Il ne sort de ces ateliers qui se réduisent toujours à une seule personne et qu'on ne peut par cette raison qualifier du nom de manufacture, que de la grosse poterie qui se débite dans les campagnes environnantes. Cette poterie lorsqu'elle est bien cuite, est très bonne pour conserver toutes sortes de graisses et convient mieux que toute autre, à la réserve du grès, pour recevoir le laitage : elle est à l'épreuve de la gelée et des ardeurs du soleil mais elle ne supporte point l'action du feu ;

La terre qui la forme est une argile que l'on tire des environs de la commune même à la profondeur d'un mètre ou plus : pour la préparer on la mouille d'abord à petite eau, on la bat avec des maillets de buis d'une forme particulière ; on la coupe ensuite en tranches très minces : on la mouille de nouveau et on la foule avec les pieds pendant trois heures : ensuite l'ayant roulée en boule on la broie encore de nouveau, en observant d'en ôter toutes les pierres et autres parties hétérogènes. Dans cet état elle est susceptible de la mise en œuvre, après d'ailleurs que l'ouvrier la pétrie dans ses mains pour la dernière fois, afin de faire disparaître tous les vides qui peuvent s'y trouver. La caisse de Favières qui contient les échantillons de cette terre en renferme quinze kilogrammes sans préparation<sup>204</sup> et quinze autres qui ont été mis en état d'être employés<sup>205</sup>.

Le vernis qui en recouvre la poterie est le résultat de la combinaison d'une terre blanche venant de Cologne ou de la Champagne, d'une sorte de pierre noire, de limaille de cuivre ou Rosette et de mine de plomb. Ce dernier cuit ou rouge ou vert selon que le cuivre ou la mine de plomb domine.

3° Manufacture établie à Lunéville.

Il en existe plusieurs : dans les unes on fabrique de la poterie et de la faïence commune qui se débitent parmi la classe peu aisée du peuple et dans les autres une poterie en cailloutage imitant celle d'Angleterre du même genre. Il entre dans la composition de la pâte de faïence brune<sup>206</sup> trois sortes de terres, l'une extrêmement grasse<sup>207</sup>, l'autre

---

<sup>201</sup> 13.1A

<sup>202</sup> 13.1B

<sup>203</sup> Quinze km. 13.1.C

<sup>204</sup> 13.2A

<sup>205</sup> 13.2B

<sup>206</sup> 13.3D

<sup>207</sup> 13.3A

argileuse et sablonneuse<sup>208</sup> et la troisième marneuse<sup>209</sup> et dernière y est pour un cinquième et chacune des deux autres pour deux cinquièmes. Pour atteindre sa perfection, cette poterie doit être cuite deux fois au four, alors elle peut résister au feu. Le vernis est composé par tiers de mine de plomb, de sel, de sable : celui de l'extérieur qui est brun est composé de biscuit pilé et de mine de plomb par parties égales. La poterie ordinaire se forme avec une terre qui se tire des environs de Lunéville et dont la nature est à la fois argileuse et sablonneuse. Son vernis n'est absolument que de la mine de plomb que l'on fait venir du pays réuni<sup>210</sup>. Quant à la poterie en cailloutage elle se fait avec la terre de Cologne qui arrive par eau et des cailloux qui se trouvent dans la Meurthe et dans la Vezouze. Le vernis en est léger : il n'y entre ni plomb ni étain. Le cailloutage auquel on donne des formes aussi agréables qu'à la porcelaine est solide et va très bien au feu<sup>211</sup>.

#### 4° Manufacture de Niederviller, arrondissement de Sarrebourg.

C'est une des plus importantes du département par la beauté et la bonne qualité des ouvrages qui en sortent. Son genre particulier de fabrication est une porcelaine connue vulgairement sous le nom de terre de pipe. La terre qui lui sert de base est une argile qui se trouve en grande quantité dans les environs de Bertrambois distant de l'usine de deux myriamètres<sup>212</sup>. On la tire du sein de la terre où elle est déposée en masse. On en distingue deux espèces, l'une de couleur rouge, fortement chargée d'oxyde de fer ; elle sert à la fabrication d'une poterie commune qui se fait sur les lieux ; l'autre est blanche : c'est la seule qu'on emploie à Niederviller<sup>213</sup> ; cette dernière contient une grande quantité de silice et d'oxyde de fer. Pour la mettre en état de servir, on commence à la pulvériser dans un broyeur et on la tamise : sur deux cents parties de cette terre on en ajoute cent de carbonate de chaux connu sous le nom de craie, qui se tire directement de la Champagne et cent d'une sorte de fritte qui est elle-même le résultat de la combinaison de cent parties de silice avec trente de carbure de fer<sup>214</sup>. Ces matières mélangées sont broyées dans un moulin pendant l'espace de vingt-quatre heures ; on les sèche ensuite et on les met entre les mains des ouvriers. La silice dont on se sert provient de cailloux que l'on retire de la Sarre et quelle charrie en abondance. On choisit toujours les plus blancs et les plus transparents.

La caisse de Niederviller, adressée à monsieur Brongniart contient quinze kilogrammes de la terre dite de Bertrambois et cinq kilogrammes de frite ; on n'a pas cru devoir y joindre la craie, parce qu'il est probable que d'autres fabriques en auront fait parvenir à monsieur l'administrateur général ; je dirai la même chose des autres terres que des fabricants emploient, mais qui n'appartiennent point au département même ; telles sont la terre de Cologne, de Limoges, etc.<sup>215</sup> La couverte de la poterie de Niederviller convient parfaitement à la terre qui la forme : elle est lisse au toucher et son brillant plaît à l'œil ; on la compose de soixante-douze parties d'oxyde de plomb rouge, sur soixante-douze parties de silice et dix-huit de muriate de soude.

#### 5° Ateliers de fabrication de poterie, à Pont-à-Mousson.

Ce que j'ai dit du peu d'importance des ateliers de Favières relativement au nombre des ouvriers, est applicable à Pont-à-Mousson. La poterie quoique commune jouit d'un grand débit dans les environs, à raison de la qualité essentielle qu'elle possède qui est de soutenir l'action du feu.

Elle est formée de terre argileuse assez fine et d'une couleur jaune qui se trouve abondamment dans les environs de la ville<sup>216</sup>. Pour la mettre en œuvre on commence par la tremper et la disposer en lingots que l'on coupe par plusieurs reprises et tranchées très fines, afin d'en tirer les pierres, graviers et autres corps étrangers ; on la foule aux pieds jusqu'à ce qu'elle soit bien corroyée, enfin on la repasse dans les mains comme cela se pratique dans les faïenceries, alors elle est en état d'être employée<sup>217</sup>. La caisse provenant de Pont-à-Mousson renferme quinze kilogrammes de terre brute et la même quantité de cette terre préparée comme je viens de l'indiquer. La poterie de Pont-à-Mousson est recouverte d'un vernis que les fabricants forment principalement avec la mine de plomb. Cette substance seule laisse sa couleur naturelle à l'objet qu'on vernit ; elle donne une couleur noire lorsqu'on y mêle un seizième de manganèse et la verte lorsqu'on y combine de la limaille de cuivre dans la proportion d'un vingtième.

---

<sup>208</sup> 13.3B

<sup>209</sup> 13.3C

<sup>210</sup> Les départements de la rive gauche du Rhin réunis à la France le 14 brumaire an 6 (4 novembre 1797).

<sup>211</sup> MNC 595

<sup>212</sup> Vingt km.

<sup>213</sup> 13.4A

<sup>214</sup> 13.4B

<sup>215</sup> [Brongniart, 1877-II, 37]

<sup>216</sup> 13.5A

<sup>217</sup> 13.5B

Avec la même terre et le même vernis on fabrique encore à Pont-à-Mousson des poêles qui depuis quelques temps ont acquis une certaine réputation.

6° Manufacture de Saint-Clément, arrondissement de Lunéville.

On y fabrique deux sortes de poterie, l'une dont le biscuit est très blanc, est connue sous le nom de "terre de pipe"<sup>218</sup> ; elle jouit d'une grande réputation elle se compose d'une terre blanche que l'on tire du pays et son émail est formé de sable, de plomb, d'étain et de sel : cet émail est recouvert d'un second vernis composé de sable, de minium et de sel. La seconde espèce de faïence est moins précieuse que la précédente, mais elle est remarquable par la propriété qu'elle a de souffrir l'action du feu. On y emploie trois sortes de terre, l'argileuse, la sableuse et la marneuse, toutes trois se tirent des environs où elles existent en abondance. La couverte se compose de plomb, d'étain, de sable, de sel ou salain. On est dans l'usage de peindre cette faïence de diverses couleurs que l'on applique sur l'émail de la seconde cuisson et un feu de réverbération.

Je désire bien vivement, Monseigneur, que ces renseignements puissent remplir l'objet que vous vous êtes proposé, mais il n'a pas dépendu de moi d'en obtenir de plus complets, quoique j'aie mis tous mes soins à éclairer les fabricants sur le véritable but de mes recherches ; Votre Excellence connaît la répugnance que la plupart d'entre eux montrent à communiquer leurs procédés. Aussi remarquera-t-elle que les manufactures de Niderviller et de Cirey, dirigées par des hommes qui réunissent à des connaissances chimiques le désir de perfectionner leur art, sont les seules qui aient fourni franchement les proportions exactes des matières qui entrent dans la composition des vernis et des biscuits de leur poterie. Je ne puis néanmoins que me louer de l'empressement général que les fabricants auxquels je me suis adressé ont mis à me procurer les échantillons destinés à la manufacture de Sèvres.

Les caisses de terres que monsieur le préfet veut envoyer à Sèvres près Paris partiront le 3 juillet par le fourgon en poste qui suit la diligence ; elles arriveront à Paris le 6, au matin.

Meurthe 3, original

Nancy, 1 juillet 1806. Le préfet à Brongniart.

*Avis d'expédition d'échantillons.*

Monsieur,

J'ai l'honneur de vous prévenir que je vous expédie par la diligence de Nancy à Paris six caisses contenant des échantillons des terres employées dans les principales manufactures de mon département, à la confection de la poterie, le tout conformément aux ordres que j'en ai reçus de Son Excellence le ministre de l'Intérieur. Ces caisses partiront, ainsi que vous l'indique la note ci-jointe, de Nancy, le 3 du courant et seront à Paris le 6 au matin.

Meurthe 4, original

Paris, 11 juillet 1806. Le ministre de l'Intérieur Champagny à Brongniart.

*Envoi de renseignements et d'échantillons de terres servant à la fabrication des poteries de la Meurthe.*

Je vous transmets, Monsieur,

Deux lettres de monsieur le préfet du département de la Meurthe en date du 28 juin dernier ; par l'une il m'annonce qu'il vous envoie six caisses contenant les échantillons des terres employées dans son département à la fabrication des poteries<sup>219</sup> ; par l'autre il m'informe que la substance, nommée kaolin, n'a pas encore été trouvée dans le département de la Meurthe et qu'il est présumable qu'elle n'y existe pas ; que cependant il a lieu de croire que les montagnes des Vosges en contiennent. Au surplus il s'occupera, dit-il, de nouvelles recherches et m'en fera connaître le résultat.

Tableau 27 : faïence fine de Lunéville envoyée par le préfet Riouffe en 1809.

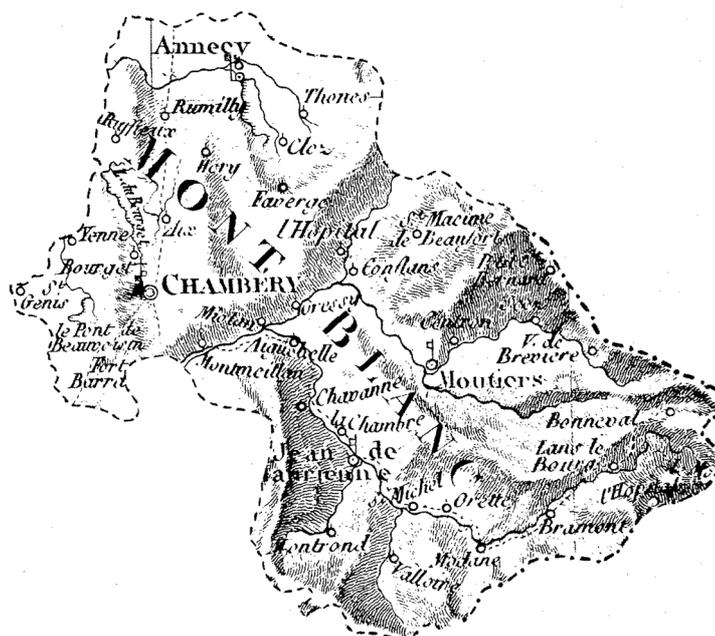
Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
Tasse	Lunéville, manufacture Keller	MNC 595	H. 5 ; D. 8	faïence fine

Tableau 28 : matières premières de la Meurthe envoyées par le préfet Marquis au printemps 1806.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à
Cirey	13.1.A	terre argileuse grisâtre	faïence commune	Cirey
environs de Cirey	13.1.B	terre argileuse jaunâtre	faïence commune	Cirey
Damêvre	13.1.C	terre	assiettes faïence	Cirey
Favières	13.2.A	terre argileuse jaunâtre brute	poterie commune	Favières
Favières	13.2.B	terre argileuse jaunâtre préparée	poterie commune	Favières
environs de Lunéville	13.3.A	terre argileuse jaunâtre	pâte préparée poterie commune (2/5)	Lunéville
environs de Lunéville	13.3.B	terre sableuse jaunâtre	faïence et pâte préparée poterie commune (2/5)	Lunéville
environs de Lunéville	13.3.C	marne argileuse verdâtre	faïence et pâte préparée poterie commune (1/5)	Lunéville
/	13.3.D	pâte préparée	faïence commune	Lunéville
Bertrambois	13.4.A	terre argileuse blanchâtre	avec craie de champagne, pâte préparée à faïence fine	Niederviller
/	13.4.B	fritte 100 silice + 30 carbure de fer	entrant pour 1/4 dans la pâte préparée à faïence fine dite porcelaine	Niederviller
Pont-à-Mousson	13.5.A	marne argileuse brunâtre brute	poterie commune et poêles	Pont-à-Mousson
Pont-à-Mousson	13.5.B	marne argileuse brunâtre préparée	poterie commune	Pont-à-Mousson
/	13.6	/	/	Saint-Clément

<sup>219</sup> 13.1A à 13.6

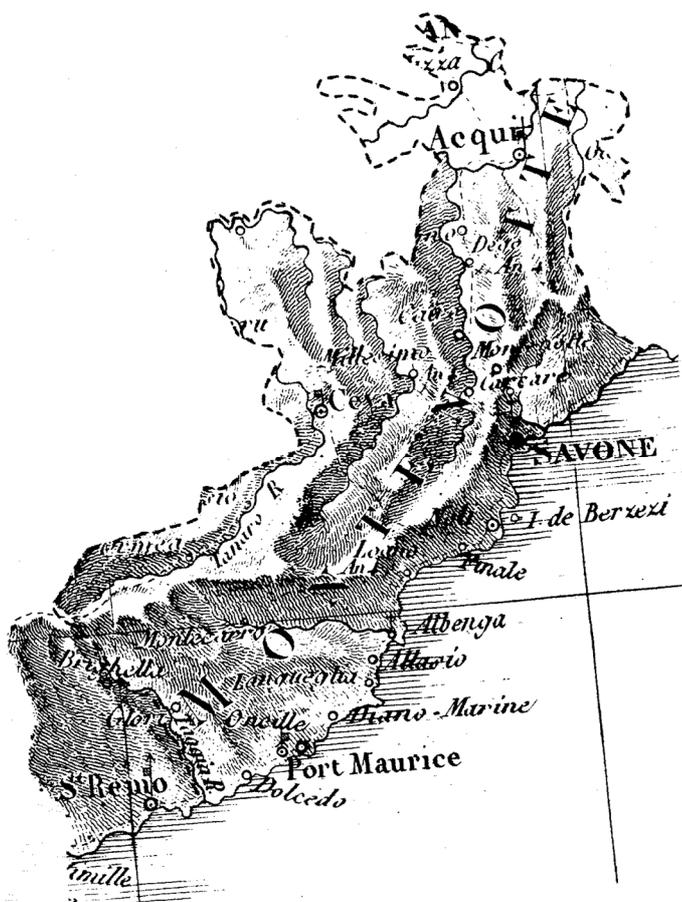
Mont-Blanc



Il n'y a pas de correspondance, mais deux objets ont été envoyés par Poittevin de Maissemy, nommé préfet du Mont-Blanc le 7 mars 1804.

Tableau 29 : objets du Mont-Blanc envoyés par le préfet Poittevin de Maissemy en 1804.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
Carreau de poêle	Aunay, manufacture Muhler	MNC 588	H. 7 ; L. 28	faïence, décor polychrome
Vase	Annecy	MNC 594	H. 13 ; D. 10	faïence fine



Annexé à la France après la bataille de Marengo le 14 juin 1800, Montenotte est, avec Gênes et les Apennins, l'un des trois départements qui forment depuis le 30 juin 1805 la République Ligure. Chabrol est préfet de Montenotte du 31 janvier 1806 jusqu'en décembre 1812. L'Enquête se déroule du 10 mars au 19 mai 1809. Les renseignements contenus dans le mémoire que Brongniart qualifie de "détaillé et très intéressant" et le choix des envois (six argiles, neuf poteries vernissées, quatre biscuits et cinq faïences) font de cet ensemble l'un des plus complets de l'Enquête<sup>220</sup>.

<sup>220</sup> [Dubus, 1993 ; Vaudour]

## Montenotte 1, original

Savone, 10 mars 1809. Le préfet à Brongniart.

*Mémoire sur les manufactures de poterie dans les communes d'Albissola-supérieure, d'Albissola-Marine et de Savone.*

Les environs de *Savone* et d'*Albissola* présentent plusieurs collines composées d'argile de deux qualités différentes dont le mélange est propre à faire des poteries de plusieurs espèces.

Ces terres ne furent d'abord employées qu'à fabriquer des tuiles et des briques qui servirent en grande partie aux belles constructions qui se firent à Gênes et sur toute la rivière de la Ligurie dans les temps de la grande prospérité de cette nation commerçante. On trouve des preuves soit dans les monuments, soit dans les écrits des notaires, que ces fabriques grossières étaient fort anciennes ; mais dans la suite lorsque le commerce de la Méditerranée vint à tomber et que cette source de richesses commença à tarir, elles ne produisirent plus un bénéfice suffisant et dès lors furent établies les fabriques de poterie qui existent encore aujourd'hui ; elles fournirent aux fabricants une marchandise plus à l'usage du pauvre et susceptible conséquemment d'un plus grand débit. Les chroniques font remonter ces établissements vers le milieu du seizième siècle et quoique les chances du commerce leur aient fait éprouver différentes variations à leur avantage ou à leur détriment, elles existent encore aujourd'hui et sont d'une grande utilité à une population dépourvue des richesses territoriales et obligées de vivre des produits de l'industrie.

On distingue à *Savone* et *Albissola* deux sortes d'argile, l'une dénommée rouge et l'autre blanche ; elles entrent toutes les deux dans la composition des terres de la poterie. Ces deux espèces d'argile font ordinairement partie du sol de mamelons différents, mais quelquefois elles alternent sur le même terrain.

Les argiles blanches d'*Albissola* et de *Savone* ont les mêmes caractères et résultent probablement des décompositions des grès qui forment en grande partie les montagnes qui bordent la mer ; elle est compacte, d'un gris bleuâtre, d'une apparence homogène et à grains fins mais sans être très douce au toucher. Elle se délaye facilement dans l'eau et laisse très peu de résidu quartzeux<sup>221</sup>.

Les argiles dites rouges résultent probablement de décompositions des roches micacées qui forment la masse des Apennins vers cette partie. Ces argiles rouges sont d'un aspect grossier et spongieux ; elles sont mêlées de sable et quelquefois de fragments de pierre, elles renferment des traces d'oxyde de fer. En se délayant, elles laissent beaucoup plus de résidu que l'argile et forment une pâte qui a plus de ténacité. Les argiles diffèrent entr'elles ; celle de *Savone* est d'un jaune plus clair et contient fort peu de mica<sup>222</sup>. Celle d'*Albissola* est d'un jaune fauve et chargée de mica<sup>223</sup> ; d'où il résulte une différence de préparation dans les manufactures établies sur ces deux points. La pâte blanche de *Savone* se forme du mélange de quatre septièmes d'argile blanche et de trois septièmes de rouge<sup>224</sup> ; la pâte blanche d'*Albissola* de deux tiers d'argile blanche et de un tiers de rouge.

La pâte rouge de *Savone* se compose de quatre septièmes de terre rouge et de trois septièmes de blanche ; celle d'*Albissola* de deux tiers de rouge et d'un tiers de blanche.

La composition blanche et la composition rouge servent indifféremment pour les différents objets de poterie, mais la terre blanche est réservée pour le vernis blanc et la rouge pour le vernis brun. Les prix sont sensiblement les mêmes, mais les terres rouges résistent d'avantage au feu.

La plus grande masse de la poterie fabriquée à *Albissola* est grossière et commune ; elle ne peut servir que pour le peuple et le bas prix en fait le seul mérite. La douzaine d'assiettes ou plutôt ce qu'on appelle un nombre dans la fabrique, se vend dix sous de France, mais indépendamment des ouvrages communs en terre blanche ou en terre noire on distingue encore six à sept sortes de poterie dont les prix se trouvent augmentés en raison du soin qu'il faut donner au travail, ou à la composition des vernis. Ces poteries se distinguent par la finesse de composition et la diversité des formes ; plusieurs à *Albissola* se rapprochent assez de la poterie anglaise pour le travail, mais elles ne reçoivent qu'un vernis foncé parce qu'elles sont toutes composées de pâte rouge qui est plus foncée et résiste plus au feu. On fait à *Savone* une faïence plus perfectionnée que celle d'*Albissola* ; le vernis est d'un blanc tirant sur le bleu ; quoique le débit en soit assez considérable, elle offre cependant très peu de solidité : on est obligé de faire les pièces épaisses et elles sont généralement grossièrement travaillées en sorte qu'on peut assurer que cette manufacture ne pourra point subsister, les prix étant trop élevé en égard au bon usage que l'on peut faire de cette faïencerie.

On y a introduit depuis quelque temps la fabrication des terres de pipe ; on trouve la plus grande partie des matières premières dans le pays même ; cependant on emploie de la terre de *Vicence* pour un tiers dans la fabrication ; mais

---

<sup>221</sup> 18.2 / 18.5

<sup>222</sup> 18.1

<sup>223</sup> 18.3

<sup>224</sup> 18.7?

on trouve une terre parfaitement semblable dans le Piémont et notamment dans les environs de Mondovi. C'est dorénavant la seule que l'on emploiera. La différence du prix entre ces deux terres est de onze à dix-neuf francs le quintal. La vaisselle que l'on fabrique paraît très belle au moment où elle sort de la main du tourneur, mais comme on ne peut la faire cuire que dans les fours propres à la faïence et qu'on la met ensemble dans ces fours parce que le débit n'en est pas encore assuré il en résulte qu'elle n'est point cuite assez et qu'elle n'acquiert point une consistance suffisante, ainsi qu'on pourra en juger par le modèle vernissé que l'on envoie. Je fais parvenir trois échantillons d'assiettes non vernies que l'on pourrait faire essayer dans des fours à Paris et renvoyer ensuite pour l'encouragement des fabricants. Outre cette composition on en faisait il y a quelque temps une autre qui imitait le biscuit de porcelaine de Sèvres ; on en fabrique même en ce moment, mais les propriétaires font un secret de leur procédé qu'ils regardent comme une propriété. Il est certain que si on parvenait à composer de la poterie de cette matière on établirait à Savone une manufacture très précieuse. Cette matière est belle et solide ; tous les éléments se trouvent dans le pays même et il paraît que la douzaine d'assiettes coûterait à peine trois livres aux fabricants ; ce qui les arrête en ce moment c'est l'ignorance des procédés pour la cuisson, l'impossibilité de faire subir à la matière dans les fours dont on se sert un degré de cuisson suffisant. Pour les éclairer à cet égard j'envoie à monsieur *Brongniart* de la pâte propre à former cette espèce de porcelaine, en le priant de la faire éprouver dans les fourneaux de Sèvres et d'envoyer ici un échantillon des poteries qui seront faites de cette matière avec l'indication des procédés qu'il aura employés pour réussir. Ce ne sera qu'alors qu'on connaîtra parfaitement ce qu'on peut espérer du secret que prétendent avoir les fabricants ; ce qu'on a pu pénétrer à cet égard c'est qu'il entre dans la composition dont ils parlent du quartz pilé, un peu d'argile de Savone, de la soude en guise de fondant, mais en petite quantité et différentes autres matières dont on fait un secret.

Un débit immense garantit depuis longs années une existence assurée aux poteries de Savone et d'Albissola ; ces poteries sont évidemment susceptibles de perfection puisque l'on en compose qui sont d'un prix assez différent, que l'on fabrique moyennant la terre de Vicence des terres de pipe et qu'enfin à l'aide de quelque matière qui se trouve dans le pays on compose une espèce de biscuit de porcelaine susceptible d'un assez bon travail. Cette manufacture doit donc fixer les yeux du gouvernement et après avoir indiqué les points où l'on trouve les matières premières qui alimentent les fabriques, avoir décrit les principales espèces de poteries ou compositions qui en résultent, nous allons entrer dans le détail des procédés de la fabrication de la composition des vernis, du commerce qui fait l'objet de ces manufactures, enfin de la quantité du combustible et du nombre d'hommes qui y sont employés.

On commence par faire le mélange des terres pour la composition des pâtes blanches et rouges dont nous avons parlé, dans une espèce de piscine remplie d'eau où l'on agite assez longtemps la terre jusqu'à ce qu'elle reste suspendue et abandonne les substances pierreuses dont elle se trouve chargée. Cette eau est ensuite transvasée dans un réservoir voisin où elle dépose la terre qu'elle tenait en suspension. L'eau superflue s'écoule par un petit aqueduc. La terre déposée est pétrie sur une aire établie à côté des réservoirs. On divise la terre préparée en gâteaux ronds d'environ un pied de diamètre que l'on colle contre des murs qui sont à cet effet revêtus de briques saillantes. Ces murs sont en général exposés au midi en sorte que l'argile s'y dessèche assez rapidement ; on l'enlève ainsi desséchée, on la pétrit avec la main et on la divise en boules de différentes grosseurs suivant les différents ouvrages auxquels le tourneur ou le monteur doivent l'employer.

Le tour est composé d'une manière fort simple ; c'est une roue massive en bois attachée à un axe en fer qui est placé exactement au centre : cet axe porte un petit plateau qui se trouve à la hauteur des mains du tourneur qui donne lui-même le mouvement à la machine avec son pied. L'adresse de ces tourneurs est telle que les plus habiles composent quelquefois jusqu'à deux mille pièces de poterie ou cent soixante nombres environ en un jour. Les seuls outils qu'ils emploient se composent pour les pièces les plus finies, d'un morceau d'ardoise préparé et d'un fil pour couper et séparer de la pâte le morceau qu'ils viennent de finir.

Les moules qui sont employées sont en bois ou en plâtre ; ils servent généralement pour les pièces ovales ou pour celles qui sont guillochées. Les femmes ou les vieillards sont les seuls que l'on emploie à ce travail moins avantageux que celui du tour.

La poterie ainsi préparée est établie sur des planches placées dans les étendoirs quand la saison n'est point favorable ou sur la plage et dans les rues quand le temps est propre à la dessiccation ; lorsqu'elle est bien sèche on la range de manière à occuper le moindre espace possible dans deux des étages du four où doit se faire la cuisson. L'étage du milieu est réservé pour la poterie vernissée, ainsi que nous le dirons par la suite. Cette première cuite forme ce qu'on appelle le biscuit qui reçoit le vernis.

Le four se compose d'une partie souterraine ou plutôt placée au-dessous du feu, du rez-de-chaussée composé d'un carré long d'environ trois mètres de profondeur sur deux et demi de largeur, terminé par une voûte cylindrique élevé à dix pieds en dessus du sol, d'un second étage construit de la même manière et terminé par une cheminée

assez étroite. Les voûtes entre les étages sont percées de trous carrés de trois pouces de côté et espacés d'un pied et demi.

Le feu se fait par une petite ouverture circulaire immédiatement au-dessous du rez-de-chaussée ; il exerce une partie de son action en dessous dans la partie souterraine où se trouve placé le biscuit que l'on veut faire. La plus grande action agit sur la poterie vernissée placée immédiatement au-dessus de la flamme ; elle se continue à travers les trous de la voûte supérieure dans l'autre étage où l'on range encore par masse des poteries non vernissées ; outre la cheminée on pratique une petite ouverture fermée avec une porte en tôle : on y arrive par un petit corridor et c'est par là qu'on examine si la cuisson est achevée en ayant toutefois bien soin que l'air extérieur ne puisse pénétrer par cette ouverture, ce qui pourrait occasionner un déchet considérable et même faire manquer la cuite. Le feu se fait à l'aide de petits fagots de broussaille qui forment une flamme très claire et qui se consomment en un moment ; il dure généralement dix-huit heures pour la poterie rouge, il doit être poussé vivement ; et vingt et une heures pour la poterie blanche, le feu doit être plus modéré.

Lorsque le four est refroidi on en tire le biscuit pour être vernissé. Le vernis est généralement un composé d'oxyde de plomb calciné dans les fours à réverbère établis à cet usage, mêlé avec une moitié de sable de *Gourjean* près d'*Antibes* ou de quartz pilé que l'on tire du territoire de *Noli* ; on y mêle un douzième d'oxyde de fer ; pour moudre et réduire en poussière ce vernis on emploie dix-huit moulins à eau situés sur la *Sansobine*<sup>225</sup>. Une dose de ce vernis composé de cinquante kilogrammes de plomb calciné et de vingt-cinq kilogrammes de sable ou de quartz et cinq kilogrammes de rouille suffisent pour enduire deux cent quarante à deux cent cinquante douzaines de pièces. On emploie un peu de manganèse pour produire des taches noires ou faire des dessins sur la poterie. Lorsque les repeins sont achevés à l'aide de cette matière, on plonge l'assiette dans le vernis qui se trouve délayé dans l'eau de manière à avoir la consistance de l'huile.

Dès que le vernis est sec on établit chaque pièce dans une espèce de tambour d'argile grossière ; il y est suspendu par trois points, c'est-à-dire appuyé sur trois chevilles de terre cuite. On prend cette précaution pour que les assiettes et les diverses poteries ne se collent point l'une avec l'autre. Chaque tambour peut contenir environ un nombre équivalent à une douzaine d'assiettes ; on en compose des colonnes verticales formées de tambours élevés les uns sur les autres et placés dans l'étage des fours que nous avons vu être destinés aux poteries vernissées.

Après la cuite on retire ces poteries qui éprouvent peu de déchet et on les établit dans un magasin en attendant les embarquements, ou les transports par terre.

Ainsi un établissement de poterie se compose d'un magasin dans lequel se trouvent des réservoirs pour purger l'argile, d'un apprentis ou local pour le bois, d'un magasin pour les tourneurs dans lequel on travaille la terre et on la met sécher pendant le mauvais temps, d'un local pour le four composé, comme nous l'avons vu, du souterrain, du corps de fourneau et d'une coupole au deuxième étage ; enfin d'un magasin pour la poterie fabriquée, le tout est en général très rustique et ne peut être évalué à plus de huit mille francs.

Chaque fourneau peut cuire huit cents douzaines d'assiettes et fait deux cuites par mois, d'après une convention passée entre les fabricants qui ont voulu balancer le débit et la fabrication.

La terre rouge transportée revient à vingt centimes le quintal décimal ; la terre blanche à quinze centimes ; une masse de mille douzaines d'assiettes ou nombres travaillées au tour qui forment en général une cuite à cause du déchet revient à quarante francs. Le vernis pour une cuite exige environ cent cinquante kilogrammes de plomb calciné ; le prix varie pour une cuite suivant le temps de paix ou le temps de guerre de cent quarante francs à deux cents francs, la quantité de bois ou de fagots consommés monte de quarante-cinq à soixante quinquaux décimaux au prix de soixante-quinze à cent neuf francs.

Il faut en outre, soit pour les cuites, soit pour le commerce d'autres petites fournitures, telles que le manganèse dont la consommation est très petite ; la ficelle de chanvre que l'on apporte de *Pamparato*, département de la *Stura*, la paille et l'étope pour les emballages. Tous ces objets sont peu considérés et coûtent à peu près dix francs pour une cuite.

La poterie commune fabriquée et emballée, se vend de dix à douze sous de France, ainsi une cuite doit produire environ quatre cents francs et le bénéfice du propriétaire doit être de quatre-vingts à cent francs par cuite suivant que les circonstances sont plus ou moins favorables ; les vingt-quatre cuites qui se font chaque année produisent environ de deux mille à deux mille quatre cents francs de bénéfice. On doit remarquer que le vernis entre pour les deux cinquièmes dans les frais de la fabrication. Le plomb qu'on y emploie s'achète à Gènes ou à Almeria en Espagne ; son prix est sujet à de grandes variations. Le vernis qu'il compose est malsain parce qu'il se dissout facilement dans les acides. On voit par-là de quel intérêt immense serait pour les fabriquant le secret de faire le

---

<sup>225</sup> Sansobbia.

verniss sans y employer le plomb et combien le département gagnerait à voir répandre une découverte aussi avantageuse.

En attendant cette amélioration on se propose employer de l'alquifoux ou minerai de plomb que l'on a découvert dans l'arrondissement de *Ceva* près la commune de *Castelnovo*. Ce minerai rend soixante pour cent et si le filon est considérable ainsi qu'on a lieu de l'espérer, il est probable qu'on pourra l'employer immédiatement au vernis pour les poteries et qu'ainsi on pourra s'affranchir d'un tribut considérable que l'on paye à l'étranger et en même temps offrir à cette mine un débouché important. On va incessamment commencer des essais à cet égard.

Il ne nous reste plus qu'à examiner quel est l'ensemble et le produit total de ce commerce, quels sont les moyens de transport et de débit et enfin quel est le nombre d'hommes entretenus par cette manufacture.

On compte vingt-sept établissements semblables à Albissola marine, dix-huit à Albissola supérieure et cinq à Savone, ce qui forme en tout cinquante établissements à peu près pareils. Chacun produit un mouvement d'argent d'environ neuf mille six cent francs et tous ensemble un de quatre cent quatre-vingt mille francs dont les deux-cinquièmes environ, ou deux cent mille francs, sortent du département pour l'achat du plomb. Le reste est distribué entre les ouvriers, les propriétaires et les porteurs de fagots ; il y a en outre un bénéfice de commerce et de transport qui se distribue aux marins ou muletiers qui en sont chargés.

On peut estimer les bénéfices des ouvriers, y compris l'achat de l'argile, à cinquante mille francs : il y a des chefs-tourneurs qui gagnent jusqu'à six francs ; en général ils ne gagnent que trois francs. Le bénéfice des propriétaires ne monte point au-delà de quatre-vingt à quatre-vingt-dix mille francs ; le prix de l'emballage est d'environ douze mille francs. La réparation des fours et des briques pour la calcination du vernis équivaut à la même somme.

La quantité de bois consommé peut s'estimer à soixante mille quintaux décimaux équivalant au prix de cent vingt mille francs. Cet argent se distribue en entier à une classe pauvre de mille deux cents hommes répandus sur une population de douze à quinze mille habitants.

Les territoires d'où l'on tire les combustibles sont ceux d'Albissola, de la Stella, d'Ellera et de Savone ; ils sont portés sur les épaules des hommes, des femmes et des enfants, soit jusqu'au rivage de la mer soit jusque dans les établissements ; il s'en forme encore des dépôts à Vado<sup>226</sup>, Spotorno<sup>227</sup> d'où ils sont conduits à Albissola avec des bateaux du port de cinq à six tonneaux. Ils se composent en général de pin sauvage, de bruyère, de genévrier, d'arbusier, de frêne, de châtaigne, de chêne, de chêne vert.

Le bénéfice du commerce est d'environ quatre sous par nombre ou douzaine d'assiettes et s'estime assez approximativement de cent soixante-dix à deux cents mille francs suivant que les années sont plus ou moins favorables à ce genre de commerce. Le débit de la manufacture est immense ; c'est la seule qui existe en Ligurie ; toutes celles que l'on a cherché à introduire sur d'autres points n'ont pu réussir. Les expéditions se font dans la France, le Piémont, le Montferrat, la Toscane, la Corse, la Sardaigne ; on en envoie même dans le Levant et à Tunis ; il s'en faisait autrefois un débit considérable en Espagne, mais les droits énormes qu'on a imposés à son entrée ont détruit ce commerce ; nous reviendrons plus bas sur cet article. Les transports par terre s'effectuent à dos de mulets pour l'échange des comestibles contre la poterie.

Le transport par mer se fait par le moyen de dix-sept bâtiments de Celle et deux d'Albissola du port de trente à quarante tonneaux ; ils se rendent à Cette<sup>228</sup>, Agde, Lanouvelle, remontent même souvent le Canal de Languedoc jusqu'à Toulouse et expédient par le Rhône une partie de leur chargement de manière que ces poteries arrivent jusque dans le Roussillon, le Forez et le Vivarais. Les vaisseaux rapportent en échange du vin, de l'eau de vie, des meules de moulin, des draps et cotonnades de Carcassonne, Montauban et Lodève.

Il se fait encore par quatre à cinq felouques de quinze à vingt tonneaux de la commune d'Albissola qui se rendent à Toulon, Nice, Marseille et Antibes et rapportent des figues sèches, de la vaisselle de prix, des cuirs, du vin, des indiennes et des bonnets. Par six bâtiments d'Albissola et d'Arenzano qui commercent avec le Golfe de La Spezia avec Lucques, Livourne et autres ports d'Etrurie.

Enfin par quelques bâtiments aventuriers de Diano, d'Alasio, de Capraia, de Corse et Sardaigne qui forment une pacotille pour les îles dont nous venons de parler. Marseille faisait autrefois ce petit commerce pour l'Afrique plus en grand qu'aujourd'hui. Aucun bâtiment ne se rend plus en Espagne.

Les douanes imposent sur cette marchandise un prix double de la valeur même de l'objet, c'est-à-dire, de vingt-six sous la douzaine. Un droit aussi onéreux paraît contraire aux lois d'une bonne et loyale amitié et surtout aux traités qui mettent les productions des manufactures françaises au rang de celles des nations qui sont les plus favorisées.

---

<sup>226</sup> Vado Ligure, à l'ouest de Savone

<sup>227</sup> Entre Vado Ligure et Noli

<sup>228</sup> Sète.

J'ose prier Votre Excellence de vouloir bien interposer sa médiation pour faire modérer un droit qui nuit essentiellement au commerce de ce pays.

Le nombre d'hommes employés est considérable ; en voici la récapitulation :

Chaque fabrique emploie immédiatement un Chef, un Second, un garçon pour les travaux du four, quatre tourneurs, un homme pour pétrir la terre, pour 50 fours	à 400"
Vingt des bâtiments employés aux transports portent 8 hommes d'équipage	160"
vingt autres en portent 5	100"
Les muletiers et les femmes qui font le commerce dans les pays voisins sont au nombre de	40"
Les meuniers et garçons employés à moudre oxyde de plomb, sont au nombre de	50"
Les employés aux transports des argiles sont au nombre de	100"
Les maçons et manœuvres qui travaillent à la réparation des fours, sont au nombre de	120"
Les porteurs de fagots qui sont employés pendant la moitié de l'année environ sont au nombre de	1, 200"
	2170"

Ainsi cette manufacture soutient à elle seule deux mille cent soixante-dix personnes qui languiraient sans elle faute de subsistance.

En examinant en détail cette fabrique on est d'abord frappé de la modicité du prix de ses produits ; mais on cesse de s'étonner quand on considère combien elle exige peu de mise de fonds et qu'on est témoin de la rare activité et de la vie laborieuse non seulement des ouvriers qui travaillent avec une constance extraordinaire, mais même des maîtres fabricants qui font tout à la fois l'office de directeurs et d'ouvriers. Ces manufactures comme toutes celles qui datent de fort loin produisent un bénéfice assuré, mais modique ; elles se soutiennent par la modération des propriétaires et parce qu'elles sont en quelque sorte inhérentes au pays.

On est également surpris de l'énormité du débit qui doit suffire pour l'usage de plus d'un million d'habitants puisqu'il se fabrique un million deux cent mille nombres, c'est-à-dire million deux cent mille pièces de poterie, équivalant chacune à une douzaine d'assiettes. Ce débit ne peut provenir que de la modicité du prix et de la qualité de la terre qui résiste au feu. Cependant quelque considérable qu'il soit, il est certain que si les circonstances devenaient favorables, si l'on pouvait parvenir à se passer du plomb qui entre pour deux cinquièmes dans le prix de la fabrication, si enfin le gouvernement daignait protéger les ventes de cette manufacture en Espagne, elle pourrait prendre un développement plus considérable encore ; chaque four alors pourrait faire quatre cuites par mois, ainsi qu'il est arrivé dans d'autres circonstances.

On pourrait rendre la fabrication plus avantageuse aux propriétaires en leur apprenant à cuire la poterie avec du charbon de terre, ce qui diminuerait de plus de moitié le prix de la cuite. Les anglais ont atteint ce but et ils parviennent à donner par ce moyen plus d'activité au feu de leurs fourneaux et conséquemment plus de solidité à leur faïence. Pour chercher à introduire cette perfection nouvelle j'oserais prier Votre Excellence de me faire envoyer le plan et les détails d'un fourneau propre à cuire de la faïence avec la houille. Outre la diminution de dépense qui résulterait de leur usage on pourrait espérer de voir repeupler de bois taillis les versants méridionaux des Apennins à la hauteur de Savone ; ils ne produisent presque aujourd'hui que des broussailles parce que l'on coupe les jeunes plantes à mesure qu'elles naissent pour l'entretien des manufactures.

Organe de la reconnaissance de cette population j'ose prier Votre Excellence d'en agréer l'expression pour l'intérêt qu'elle daigne prendre à une manufacture qui touche de si près au bonheur et à l'existence de la classe la plus pauvre et vous supplie de vouloir bien prendre en considération les demandes que j'ai l'honneur de vous adresser dans les lettres qui accompagnent ce mémoire.

Montenotte 2, brouillon

Sèvres, S. D.

*Note de Brongniart.*

Monsieur le préfet dans une lettre au ministre du 10 mars 1809 dit qu'il envoie un échantillon de biscuit d'une porcelaine faite autrefois à Savone avec des matières des environs, plus quelques livres de pâtes ; il demande qu'on fasse des essais avec cette pâte et des instructions sur la forme des fours. J'ai reçu le petit échantillon de biscuit mais point la pâte. On dit que l'échantillon envoyé est inférieur à ce qu'on a vu.

Autre lettre de même date. Monsieur le préfet y fait les mêmes demandes que dans son mémoire il y joint un état des objets envoyés. Il annonce en effet que l'échantillon de biscuit et de pâte de porcelaine de Savone, seront envoyés séparément.

### Montenotte 3, brouillon

Sèvres, S. D.

*Note de Fourmy.*

Les poteries du département de Montenotte peuvent être divisées en trois classes savoir :

Les poteries communes vernissées.

Les faïences proprement dites ; c'est-à-dire les poteries enduites d'émail.

Les terres de pipe.

Les poteries communes ne laissent guère à désirer que la suppression du plomb ; dès que le travail commencé sur ce sujet sera terminé on s'occupera d'en faire l'application à ces poteries comme aux autres.

Les faïences n'ont de mérite que le bas prix qui en procure le débouché, on ne les rendrait plus belles qu'en les rendant plus chères. On ne croit donc pas devoir s'en occuper.

Les terres de pipe sont un genre à peine introduit et très peu connu dans le pays, et comme il paraît qu'on met de l'importance à en accroître la fabrication nous allons les examiner. Il se fait en France deux espèces de poterie fine blanche et opaque, l'une connue sous le nom de *terre anglaise* est réfractaire. L'autre connue sous le nom de *terre de pipe* est plus ou moins fusible. La fabrication de la première ne peut convenir qu'aux grandes manufactures parce qu'elle n'offre d'avantages qu'autant qu'elle est exécutée très en grand. Celle de la terre de pipe conviens aux manufactures qui opèrent en petit surtout lorsqu'elles réunissent plusieurs genres dont la cuisson comporte une certaine différence dans les températures parce qu'on peut la placer au-dessus ou au-dessous selon qu'elle est plus fusible ou plus réfractaire. A en juger par les échantillons envoyés le biscuit de la terre de pipe de Montenotte manque de solidité et l'émail en fait ce qu'on appelle *coque d'œuf*. On a mis au four de terre anglaise une assiette de biscuit. Elle a pris une retraite de sept à huit pour cent ; elle a gauchi, elle a pris une couleur gris jaunâtre assez terne ; la fracture en est peu serrée et absorbante, il s'en échappe à la cuisson une émanation saline très considérable. On a versé sur la pâte crue de l'acide nitrique qui a produit une effervescence. De ces différents indices il est naturel d'inférer que cette pâte est composée d'argile contenant naturellement ou *artificiellement* une grande quantité de silice et à laquelle on a ajouté une fritte saline et du carbonate de chaux. Ces divers éléments figurent tous plus ou moins dans les compositions ordinaires de terre de pipe. Celle de Montenotte est trop réfractaire pour le feu de faïence et trop fusible pour celui de terre anglaise. Si on veut la conserver il faudra lui donner une température intermédiaire. Mais il semble plus convenable de faire comme on fait partout ailleurs c'est-à-dire de faire une composition capable d'acquérir la solidité convenable au feu de faïence. On est assuré d'y parvenir en augmentant la dose de fritte, mais ce moyen est dispendieux il y a lieu de croire que la fritte est trop abondante et qu'en en diminuant la quantité on aura plus de solidité dans le biscuit. Il faudrait donc faire des essais dans lesquels on ferait varier les proportions d'argile, de silice et de chaux sans augmenter, ou en augmentant peu la dose de fritte.

On n'a pas trouvé dans la caisse l'échantillon annoncé de composition qui imitait le biscuit de porcelaine de Sèvres.

Montenotte 4, brouillon

Sèvres, 19 mai 1809. Brongniart au préfet.

*Il lui communique les résultats des premiers essais sur les pâtes à faïence fine.*

Monsieur le préfet,

J'ai reçu en son temps les échantillons de matières premières et de poteries fabriquées au département de Montenotte et le mémoire que vous avez bien voulu y joindre 522.2 à 597.3. J'ai l'honneur de vous remercier de l'un et l'autre objets. Le mémoire est détaillé et très intéressant. On voit aussi que la collection de matières premières et de pièces fabriquées a été faite avec soin. Il faudrait seulement quelques matières de plus tel que je l'indiquerai plus bas, elles sont nécessaires si vous désirez que l'on fasse ici des essais sur leur emploi le plus avantageux.

Nous sommes en train d'examiner les différentes argiles et les divers procédés que vous nous avez envoyés et nous y apportons l'attention que ce sujet exige, la réponse complète aux questions que vous nous adressez et nos observations ne peuvent être faites de suite mais je puis dès à présent vous communiquer les premières observations que nous avons déjà pu faire, elles se borneront aux faïences fines dite terre de pipe.

Il est sûr d'après les échantillons que j'ai reçu de votre part, que la terre de pipe ou faïence fine de Savone n'a pas une consistance suffisante, qu'elle se brise facilement et se laisse entamer très aisément par le couteau et sa couverture fait ce qu'on nomme coque d'œuf. Un plus grand feu, en corrigeant ce vice, lui donnerait d'autres défauts encore plus sensibles. Nous avons fait passer comme vous le désirez au four d'une manufacture de faïence fine une des assiettes d'échantillons que vous m'avez envoyées, elle est devenue beaucoup plus dure mais elle a pris une retraite d'un douzième, elle est devenue jaune et a gauchi considérablement. Enfin elle a couvert d'une teinte jaune l'assiette de faïence fine sur laquelle elle était placée. Je vous renverrai, Monsieur le préfet, cet échantillon et l'assiette de faïence qui a été jaunie, le premier servira à faire voir que la pâte n'est pas suffisamment mélangée, car il y a des taches rondes assez grandes qui indiquent une autre espèce de pâte. Le second pourra servir de modèle aux tourneurs et les engager à perfectionner un peu leur fabrication.

Nous pensons Monsieur le préfet, que le défaut de solidité du biscuit de la terre de pipe de Savone vient de ce qu'il contient trop de silice, soit que l'argile employée pour le faire en contienne naturellement beaucoup, ce qui est probable, soit qu'on en ajoute une trop grande quantité dans les compositions. Il y aurait plusieurs moyens d'éviter ce défaut, mais pour les indiquer avec quelques probabilités de succès il faudrait connaître les matières premières employées dans la fabrication de la terre de pipe, or la caisse ne contenait ni terre de Vicence ni terre de Mondovi. Je soupçonne que la terre de Vicence est une espèce de kaolin. J'en ai un très petit échantillon d'ancienne date, qu'on m'a donné comme matière employée dans la composition de la porcelaine de Naples. S'il en est ainsi cela confirme notre opinion sur l'excès de silice que renferme le biscuit de terre de pipe. Mais, Monsieur le préfet, mon intention n'est point de traiter à fond ce sujet dans cette lettre. J'ai pour objet principal de vous indiquer ce que nous avons déjà fait sur les matières que vous m'avez adressées et de vous prier de m'envoyer encore les matières premières qui entrent dans la composition de la terre de pipe en quantité suffisante pour que nous puissions faire des essais convenables c'est-à-dire quatre à cinq Kilos de chaque matière. Je n'ai point trouvé dans la caisse d'échantillon de pâte imitant le biscuit de porcelaine que vous m'annoncez. Il n'y avait avec les argiles rouges et blanches de Savone et d'Albisola, que deux petites masses de pâtes préparées l'une de la terre à pipe de Savone l'autre de la faïence du même lieu. Pour répondre aussi complètement qu'il m'est possible à la demande que vous formez relativement à la cuisson de la faïence avec la houille, je fais copier un dessin du four employé à cet usage en Angleterre. J'aurais l'honneur de vous l'envoyer incessamment avec une note instructive sur la manière de le conduire. Je me trouverais trop heureux Monsieur le préfet si je pouvais concourir avec vous à l'amélioration de l'art de la poterie dans le département que vous administrez.

Tableau 30 : objets de Montenotte envoyées par le préfet Chabrol en mars 1809.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
Assiette	Albissola	MNC 5222	H. 4 ; D. 21	faïence, décor brun
Assiette	Albissola	MNC 5223	H. 4 ; D. 22	faïence, décor polychrome
Assiette	Albissola	MNC 5223		
Assiette	Albissola	MNC 5231	H. 4 ; D. 20	faïence, biscuit
Terrine	Albissola	MNC 5232	H. 10 ; D. 18	poterie plombifère, décor brun, glaçure orange
Assiette	Albissola	MNC 5233a	H. 3 ; D. 20	poterie plombifère, décor noir, glaçure brune
Assiette	Albissola	MNC 5233b	H. 4 ; D. 19	poterie plombifère, décor noir, glaçure brune
Salière	Albissola	MNC 5234	H. 6 ; D. 9	poterie plombifère, décor brun, glaçure jaune
Pichet	Albissola	MNC 5236	H. 6, D. 5	poterie plombifère, glaçure jaune, marque en creux "Seirullo"
Assiette	Albissola	MNC 5241	H. 3 ; D. 22	poterie plombifère
Assiette	Albissola	MNC 5243	H. 3 ; D. 23	poterie plombifère, glaçure brune et jaune, marque en creux "Seirullo"
Assiette	Albissola	MNC 5245	H. 3 ; D. 22	poterie plombifère, décor brun, glaçure verte, marque en creux "Seirullo"
Assiette	Albissola	MNC 5247	H. 3 ; D. 22	poterie plombifère, glaçure noire
Salière	Albissola	MNC 5249	H. 3 ; D. 7	poterie plombifère, glaçure jaune
Assiette	Savone	MNC 5251	H. 3 ; D. 23	faïence
Assiette	Savone	MNC 5252	H. 3 ; D. 24	faïence
Assiette	Savone	MNC 5253	H. 3 ; D. 23	faïence, biscuit
Assiette	Savone	MNC 5254	H. 3 ; D. 23	faïence, biscuit
Saucière	Savone	MNC 5973	H. 14 ; L. 22	faïence fine, décor bleu, marque peinte "LFCR"

Tableau 31 : matières premières de Montenotte envoyées par le préfet Chabrol en mars 1809.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à
Savone	18.1	terre rouge	/	/
Savone	18.2	terre blanche	/	/
Albisola	18.3	terre rouge cotée 13	/	/
/	18.4	pas d'échantillon	/	/
Albisola	18.5	terre blanche cotée 12	/	/
/	18.6	pâte préparée	terre à pipe	Savone
/	18.7	pâte préparée	faïence	Savone

## Moselle



Viénot est préfet de la Moselle depuis le 1er février 1805. Il sollicite les avis d'Utzschneider à Sarreguemines, médaille d'or aux Expositions des produits de l'industrie française de l'an VI et de l'an X<sup>229</sup>, de Villeroy à Vaudrevange et de Reignier à Longwy. Lacombe frères est commissionnaire à Metz. Les réponses parviennent à Brongniart en moins de quinze jours, du 14 au 27 juin 1806, aucun objet manufacturé n'est envoyé, mais Utzschneider expédie cinq matières premières.

---

<sup>229</sup> [Costaz, 1806]

Moselle 1, original

Metz, 14 juin 1806. Le préfet au ministre de l'Intérieur.

*Il envoie des échantillons de terres et des recettes de Vaudrevange, Longwy, et Sarreguemines.*

Monseigneur,

D'après la lettre que Votre Excellence m'a fait l'honneur de m'écrire le 9 mai dernier relativement à la fabrication des poteries, j'ai fixé de nouveau l'attention des manufacturiers de ce département sur cet objet et le leur ai rappelé la demande que je leur avait faite le 10 thermidor dernier<sup>230</sup>, de douze à quinze kilogrammes de terre et d'autres matières employées le plus usuellement dans leur fabrication. Je ferai parvenir incessamment par la voie du roulage à monsieur Brongniart, les échantillons de terre qui m'ont été envoyée par monsieur Utzschneider propriétaire de la manufacture de faïence en cailloutage de Sarreguemines, Villeroi propriétaire de celle de Vaudrevange et Reignier qui vient de rétablir la faïencerie de Longwy : je joins ici l'état des matières envoyées par chaque établissement avec les réponses de ces fabricants aux questions proposées par votre lettre du 1er thermidor an 13. Le sieur Boch propriétaire de la faïencerie d'Audun-le-Tiche, me marque qu'ayant une faïencerie de poterie blanche dite terre anglaise, dans le département des Forêts, il adresse au préfet de ce département des échantillons de terre et matière dont il fait usage dans ces deux établissements ; il pense qu'il devient inutile de me faire le même envoi. Quant aux recherches du kaolin, il paraît d'après les renseignements que je me suis procurés, que ces recherches deviendraient infructueuses dans ce département parce que cette substance ne se trouve que dans les terrains primitifs avec les gneiss et les granites dont elle est une décomposition suivant l'opinion de monsieur Duhamel, Ingénieur en chef des mines ; or les gneiss et granite sont absolument inconnus dans le département de la Moselle, le sol n'offre que des schistes et des grès-houille en couches stratifiées, des grès rouges tendres et pulvérulents et des dépôts considérables de terres calcaires. Tels sont, Monseigneur, les éclaircissements que j'ai recueillis et que j'ai l'honneur de vous transmettre.

**Manufacture de faïence et cailloutage de Sarreguemines monsieur Utzschneider et compagnie propriétaire.**

Un baril marqué numéro un contenant argile blanc<sup>231</sup> et quartz ou silice. Ces terres sont tirées de Valendar<sup>232</sup> pays de Nassau, Weilbourg, il s'en trouve aussi dans les environs d'Andernach<sup>233</sup>. Le quartz vient de Cerfender Lorheim département de la Sarre.

**Manufacture de Vaudrevange monsieur Villeroi propriétaire.**

Composition de la couverte ou vernis : minium, sable fondant blanc, muriate de soude ou sel marin, quartz et verre blanc. Composition de la pâte : argile de Valendar, craie de Champagne, quartz blanc et calciné. Une petite caisse carrée contenant : six kilogrammes d'argile de Valendar, un idem de craie de Champagne, quatre idem de quartz, un idem de biscuit de la poterie, un idem de tesson émaillé<sup>234</sup>. Le sable est de la même qualité que celui de N[...].

**Manufacture de Longwy propriétaire le sieur Reignier.**

Douze à quinze kilogrammes de terre de pipe venue des environs de Cologne<sup>235</sup>.

---

<sup>230</sup> 28 juillet 1805.

<sup>231</sup> Sic.

<sup>232</sup> 8.3. L'argile plastique de Valendar (Nassau) pour la fabrication d'Utzschneider à Sarreguemines a été analysée par les chimistes Berthier et Salvétat [Brongniart, 1877- N°23, tableau V.B., Atlas].

<sup>233</sup> 8.1 / 8.2

<sup>234</sup> 8.4

<sup>235</sup> 8.5



Moselle 3, original

Paris, 27 juin 1806. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

Envoi d'une lettre du préfet de la Moselle et d'échantillons de terres à poteries.

Je vous adresse, Monsieur, une lettre de monsieur le préfet du département de la Moselle, qui m'informe qu'il vous fera parvenir incessamment par la voie du roulage, différents échantillons de terres de poterie. Vous trouverez la note de ces échantillons jointe à la lettre qui les annonce.

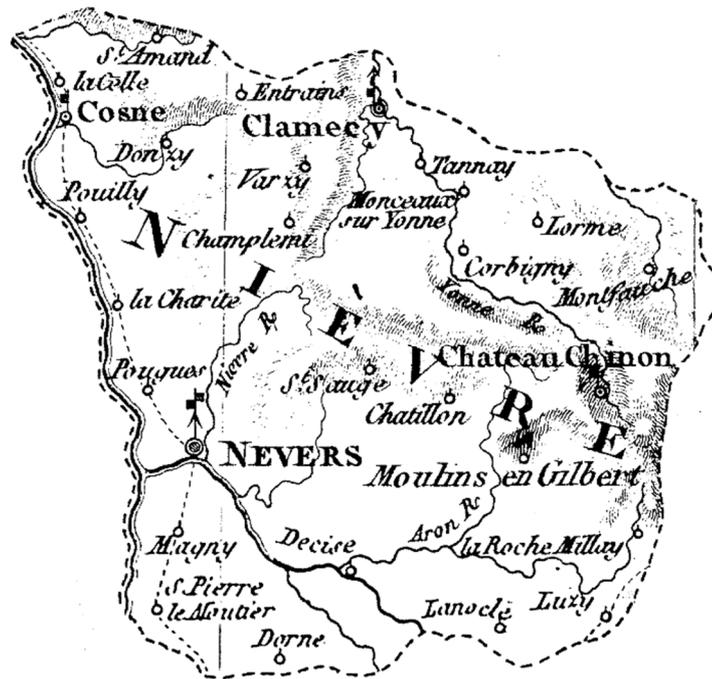
Moselle 4, original

S. L. ; S. D. Anonyme

Il se trouve d'excellentes terres glaises ou terres à pipes près la campagne de monsieur le préfet dans les communes de Braunssen, Schinvelt etc., dans la Meuse inférieure et dont les manufactures hollandaises tiraient beaucoup autres fois. L'empereur d'Autriche avait défendu dans les derniers temps l'exportation de ces terres et les faisant garder sévèrement par les préposés de ses douanes. Il y a différentes mines de ces terres plus ou moins bonnes répandues dans une immense bruyère. Il faudrait charger quelqu'un d'intelligent de les visiter et pour choisir les meilleures, peut-être conviendrait-il de demander une caisse de petits échantillons pour déterminer l'espèce avant d'en demander une quantité. Un paysan assez intelligent avait dans les derniers temps voulu établir une manufacture de faïence à Schinvelt, canton d'Oursbek mais il a été obligé de renoncer à ses projets, parce qu'il n'a pu parvenir à faire de bonnes couvertes, soit que les ouvriers qu'il avait fait venir du pays de Luxembourg étaient trop ignorants, soit qu'ils n'aient pas voulu mettre l'entrepreneur dans le cas de pouvoir se passer d'eux.

Tableau 32 : matières premières de la Moselle envoyées par le préfet Viénot en juin 1806.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à	Fabriqué par
La maison blanche (près de Metz, route de Thionville)	/	minerais	beau vernis	/	Beauvent
Cerfender Lorheim	8.1	quartz	/	Sarreguemines	Utzschneider
Valendar	8.2	argile plastique blanche	/	Sarreguemines	Utzschneider
Valendar	8.3	argile	/	Vaudrevange	/
/	8.4	craie de champagne, quartz calciné, tessons émaillés, biscuits	/	Vaudrevange	/
/	8.5	argiles	/	Longwy	/



L'Enquête se déroule en deux temps : en mai-juin 1806, une première campagne est menée par le préfet Adet (entré en fonction en avril 1803) ; elle est complétée par d'autres envois entre mai et novembre 1809, sous la direction du préfet de Plancy nommé le 18 mai 1808. Ces envois, nombreux et représentatifs, parviennent pour la plupart à Sèvres en 1809, à la suite d'un rappel pressant de Brongniart, qui obtint en tout dix-neuf faïences, grès et creusets et trente-huit matières premières.

Nièvre 1, original

Nevers, 18 mai 1806 : Merceret au maire de Nevers.

*Il décrit les procédés qu'il emploie dans la fabrication de ses pâtes et vernis à faïences.*

Messieurs,

Je m'empresse de répondre à l'honneur que vous me faites de me demander de vous donner les renseignements, que Son Excellence Monseigneur le ministre de l'Intérieur, désire : une désignation de la nature des terres qui composent la faïence de Nevers et les procédés qu'on emploie, pour la couverte, vernis ou émail ; même de vous adresser douze, à quinze kilogrammes de la terre qui compose notre biscuit.

Nos faïences, messieurs, sont composées de la terre préparée que je vous adresse : cette terre est mêlée de trois espèces ; moitié rouge, un tiers blanche et un sixième grise ; un peu plus, un peu moins de chaque espèce, cependant s'il y a trop de blanche, l'émail se détache du biscuit, l'émail qui résiste en est plus beau : plus de terre rouge que la proportion, l'émail n'est pas beau et la faïence en est moins cassante. La grise fait que l'émail paraît luisant et agréable. Cette terre ne permet pas de faire des pièces bien légères parce que l'action du feu la rend gauche.

La couverte, ou émail de nos faïences, est, messieurs, composée de cinq livres de plomb pour une livre d'étain plus ou moins, suivant qu'il est peu, ou point mêlé de plomb. On fait fondre ces deux métaux ensemble on les calcine, alors cela ressemble à de la cendre.

Quatre cents livres de cette cendre, six cents de sable blanc et pour fondant soixante-dix de salin ou sel de verre, ou ce qui équivaut, quarante à quarante-cinq livres de sel marin. Tout cela bien mêlé ensemble, est mis dessous la première voûte du four à faïence, cela cuit en même temps que la faïence en quatorze à dix-sept heures. Cette composition, si elle est bien cuite, ressemble au marbre pour les couleurs variées et la dureté ; elle est pilée pour être broyée avec de l'eau ; cette eau qui alors ressemble à la boue de Paris, est émail ; on y trempe le biscuit et on le met au four.

Nièvre 2, original

Cosne, 19 mai 1806. Le sous-préfet de Cosne au préfet.

*Il transmet les échantillons de Saint-Amand.*

Monsieur,

La difficulté de vous faire parvenir les petites quantités de terre à poterie que vous m'avez demandées par votre lettre du 2 fructidor dernier<sup>237</sup> retardait seule l'envoi que j'étais en mesure de vous en faire quand j'ai pensé que les chambres consultatives avaient pu y suppléer d'après l'objet de leur convocation. Je viens aujourd'hui, en conformité de l'avis contenu en votre lettre du 16 de ce mois, réparer le retard que vous avez éprouvé et vous annoncer en conséquence que je viens de mettre à la diligence du gouvernement une boîte à votre adresse, fichée et scellée du sceau de cette sous-préfecture, contenant trois petits pots de terre à poterie de Saint-Amand étiquetés chacun selon les renseignements qui m'ont été donnés. Quant aux procédés que les fabriques de Saint-Amand emploient pour la composition des couvertes ou vernis, le procédé est tout simple : il consiste à employer du laitier de forge réduit en poudre sans le concours ni du plomb ni de l'étain. Ayant dans le temps invité monsieur le maire de la Charité à vous faire directement l'envoi des échantillons des terres employées dans cette ville à la fabrication de la faïence et à vous faire connaître les procédés employés pour les couvertes ou vernis des ouvrages de cette fabrique, j'ai tout lieu de présumer de son zèle qu'il vous a satisfait à cet égard.

---

<sup>237</sup> 19 août 1805.

Nièvre 3, original

Nevers, 24 mai 1806. Enfert au préfet.

*Il donne les recettes des pâtes et des vernis et il y joint des échantillons de matières premières.*

Monsieur le préfet,

Je m'empresse de répondre à la lettre que vous m'avez fait l'honneur de m'adresser hier et de vous donner les explications que vous me demandez sur la composition du vernis et la nature des terres propres à notre fabrication.

L'émail ou vernis qui couvre les faïences nivernaises, se compose de plomb, étain, sable blanc extrait à Apilly<sup>238</sup> et Decize<sup>239</sup>, salin ou sel de verre que l'on emploie comme fondant et qui s'évapore à la cuisson. Le plomb et l'étain se calcinent ensemble ; l'étain en bonne qualité entre dans la proportion de vingt-quatre à vingt-cinq livres par cent livres de plomb. La pâte est composée de quatre cent livres d'oxyde de plomb et d'étain, six cents livres de sable blanc, soixante à soixante-quinze livres de salin ou sel de verre. Cette pâte ainsi mélangée cuit sous la voûte du four. Elle est ensuite envoyée au moulin pour la broyer.

Nous employons trois sortes de terres, elles entrent chacune pour un tiers dans la fabrication. Terre blanche, terre rouge et terre grise. La première est calcaire, la seconde ferrugineuse, argileuse et alumineuse, la troisième est calcaire, argileuse et alumineuse<sup>240</sup>. La terre grise s'emploie seule pour les cassettes qui contiennent la marchandise au four. Cette terre pour l'usage des cazettes est préparée avec du gros sable de rivière.

Je vous envoie, Monsieur le préfet, trois petites caisses qui contiennent chacune et séparément de la terre brute blanche, rouge et grise. Si vous avez besoin d'autres détails sur la fabrication, je vous donnerai avec exactitude tous ceux qui dépendront de moi.

---

<sup>238</sup> 26A1

<sup>239</sup> 26B2

<sup>240</sup> Voir la marne argileuse gris-noirâtre employée chez Enfert dans la fabrication de la faïence émaillée, inventoriée au Conservatoire national des arts et métiers sous le N° 5866.

Nièvre 4, original

Nevers, 25 mai 1806. Senlis et Dubois au préfet.

*Il donne la composition des pâtes et des vernis de ses faïences et faïences fines.*

Au désir de Son Excellence, le ministre de l'Intérieur et à la sollicitude de votre lettre en date du 22 courant, adressées au Sieur Dubois mon beau-frère, mon associé et collaborateur, qui est absent en ce moment, je m'empresse de répondre aux vues d'un ministre, qui toujours tournent au bien du commerce, à la prospérité publique et particulièrement à l'encouragement des arts et manufactures, dont il sait connaître comme vous, Monsieur, essentiellement l'intérêt qu'il y prend le héros qui nous gouverne. Dans ces vues de bienfaisance, je dois donc vous dire :

La nature de la terre que nous employons pour la faïence façon anglaise est une terre blanche, argileuse, contenant à peu près un cinquième de sable et quelques parties ferrugineuses, lesquelles parties ferrugineuses il nous faut extraire le plus soigneusement possible.

Nous ajoutons à cette terre une portion de silex ou de sablon de Decize cru, lequel sablon contient à peu près un cinquième d'argile. Le silex ou sablon est broyé au moulin à eau ni plus ni moins que l'émail ou vernis : dans le cas de l'emploi de silex, il est calciné d'avance.

L'émail est composé, partie majeure de mine de plomb ou céruse, partie de sablon blanc, soit de Decize, ou autre des alentours de Nevers, n'importe lequel, y ajoutant pour silex, soit borax, potasse de perlasse, de tartre, marin, salpêtre raffiné, soude d'Alicante, idem de varech, de nitre etc. le tout ou cuit en pâte, ou partie broyé cru au moulin, pour empêcher de tomber à fond et se sceller.

Pour la faïence ordinaire du pays, elle est composée de trois sortes de terres, savoir : partie de terre blanche de la maye dite Portugal<sup>241</sup> près cette ville, cette terre est marne, ou calcaire, partie de terre rouge ou plutôt jaune argileuse, sablonneuse<sup>242</sup> ; dont deux portions de cette première, trois de la seconde, et enfin un cinquième de terre grise, aussi argileuse et moins sablonneuse ; prises les deux dernières aux lieux appelées des Chaumottes<sup>243</sup> et des neuf Piliers<sup>244</sup>, aussi près de cette ville de Nevers.

Ces sortes de terres forment une faïence commune d'une qualité supérieure à l'usage et à la portée de tout le monde, connue depuis plus de cinq cents ans. C'est à Nevers, où la première faïence, dit-on, à été instituée en France. Son origine vient des anciens et ci-devant ducs de Nevers. On tient cette découverte d'un italien amené en France par les ducs.

L'émail se compose ainsi : une partie de plomb et d'étain calcinés ensemble par doses proportionnées, savoir : cent livres de plomb et vingt-cinq livre d'étain. Pour un cent de cette calcination, on ajoute cent cinquante idem de sablon, ou cru ou fritté, plus dix-huit ou vingt idem de sel de verre ou marin. Le tout cuit ensemble en pâte sous le four et après broyé à l'eau aux moulins.

Monsieur, nous vous faisons passer ci-jointes et étiquetées de ces différentes terres pour l'une et l'autre faïence.

---

<sup>241</sup> Terre blanche ; "c'est une marne argileuse d'un blanc sale, qu'on extrait près de la ville, dans un lieu nommé la Raye de Portencul" [Brongniart, 1877- II, 36].

<sup>242</sup> Mentionnée dans le Traité des Arts céramiques comme "terre jaune ; argile figuline, sableuse, friable, non-effervescente, extraite aux Chaumottes" [Brongniart, 1877- II, 36]. Voir la marne argilo-ferrugineuse employée chez Dubois dans la fabrication de la faïence émaillée (Conservatoire national des arts et métiers : N° 5865).

<sup>243</sup> Voir la marne argileuse grisâtre conservée au Conservatoire national des arts et métiers sous le N° 5864.

<sup>244</sup> "Terre grise ; argile figuline friable, mais moins sableuse, non-effervescente, extraite aux Neufs-Piliers" [Brongniart, 1877-II, 36].

Nièvre 5, original

Nevers, 14 juin 1806. Le préfet à Brongniart.

*Avis d'expédition des échantillons et des mémoires de la Nièvre.*

J'ai l'honneur de vous prévenir, Monsieur,

Qu'en conformité des ordres de Son Excellence le ministre de l'Intérieur, je vous adresse par la voie des messageries quatre caisses renfermant les différentes espèces de terres en usage dans les principales fabriques de mon département. La plus grande de ces quatre caisses contient :

Les terres brutes employées dans les manufactures de faïence façon anglaise, de messieurs Dubois et Senlis, à Nevers<sup>245</sup>.

Celles de la même manufacture pour la faïence commune<sup>246</sup>.

Celles préparées, pour pareil usage dans la manufacture de monsieur Motret<sup>247</sup> ;

Enfin trois petits pots remplis de terre à poterie de Saint-Amand : le tout séparé et étiqueté. Les trois autres caisses renferment les terres brutes de la manufacture de faïence commune de monsieur Enfert, à Nevers<sup>248</sup>.

Je donnerai avis de cet envoi à Son Excellence le ministre de l'Intérieur en lui faisant passer les renseignements particuliers qu'il m'a demandés sur la nature des terres et la composition des couvertes ou vernis.

---

<sup>245</sup> 9.1

<sup>246</sup> 9.1A / 9.1C

<sup>247</sup> 9.2.1 / 9.2.2 / 9.2.3

<sup>248</sup> MNC 580 / MNC 580.2a / MNC 580.2b / MNC 580.2c / MNC 580.2d / MNC 580.3

Nièvre 6, original

Paris, 27 juin 1806. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*Transmission de lettres adressées par monsieur le préfet de la Nièvre.*

Monsieur le préfet de la Nièvre m'a informé, Monsieur,

Qu'il vous avait adressé quatre caisses remplies de terres en usage dans les principales fabriques de faïence et de poterie de son département. Je vous transmets quatre lettres relatives à la nature de ces terres et à la composition des couvertes ou vernis. Ces lettres ont été écrites par les fabricants mêmes et l'on peut compter sur l'exactitude des détails qu'elles renferment. Veuillez m'accuser la réception de ces quatre pièces.

Par la lettre du 27 février 1809 au ministre de monsieur le préfet de la Nièvre promet d'envoyer tous les échantillons demandés.

Nièvre 7, brouillon.

*Note de Brongniart.*

Département de la Nièvre. Par sa lettre du 27 février 1809 au ministre de l'Intérieur monsieur le préfet de la Nièvre promet d'envoyer tous les échantillons demandés.

Nièvre 8, original

Nevers, 10 mai 1809. Le préfet au ministre de l'Intérieur.

*Etat des échantillons qu'il promet d'envoyer.*

Monseigneur,

J'ai l'honneur d'informer Votre Excellence que conformément à sa lettre du 3 février dernier j'adresse aujourd'hui, par la voie du roulage à monsieur Brongniart, directeur de la manufacture de porcelaines de Sèvres, une caisse pesant environ cent kilogrammes, dans laquelle se trouvent dix sacs, contenant des échantillons des objets ci-après, savoir :

Le sac N°1er	Sable vitrifiable, dit sablon, extrait à Apilly commune de Druy.	26A1
Sac N°2	Sable réfractaire extrait à Crécy, commune de Decize et employé pour le travail de la verrerie de la Charbonnière.	26A2
N°3	Sable vitrifiable, dit sablon, extrait du coteau de Vauzelles, commune de Decize, employé dans la verrerie de la Charbonnière.	26A3
N°4	Sable de Loire, employé dans la même manufacture.	26A4
N°5	Sable réfractaire extrait à Chantenay, près Saint-Pierre-les-Moutier, employé dans la verrerie de Sainte-Catherine, à Fours.	26A5
N°6	Terre réfractaire grise, extraite au port Tarrault commune de Tannay-sur-Loire, employée dans la verrerie de la Charbonnière.	26A6
N°7	Terre argileuse extraite à Beauvaire, commune de Saint-Germain-en-Viry et qui était employée dans une manufacture de faïence à Decize.	26A7
N°8	Terre réfractaire blanche, extraite à Taraud employée dans la verrerie de la Charbonnière.	26A8
sac N°9	Terre calcaire extraite à Brain, commune de Decize, employée dans la verrerie de la Charbonnière.	26A9
N°10	Autre échantillon de la terre réfractaire grise contenue dans le sac N°6.	26A10

Je n'ai pas encore réuni les autres objets demandés par Votre Excellence, mais j'espère sous peu répondre à ses intentions et c'est alors que j'aurai l'honneur de lui mettre sous les yeux, l'état des sommes que j'aurai payé pour me procurer le tout.

Nièvre 9, original

Nevers, 20 mai 1809. Le préfet au ministre de l'Intérieur.

*Avis d'expédition d'autres échantillons de matières premières.*

Monseigneur,

J'ai l'honneur de donner avis à Votre Excellence que je fais partir aujourd'hui par la voie du roulage un deuxième envoi d'échantillon de terre à monsieur Brongniart, directeur de la manufacture de porcelaine de Sèvres. Cet envoi se compose des objets suivants :

Terre de Luthenay<sup>249</sup>. Cette terre ne cuit pas très blanc en vertu des parties ferrugineuses qu'elle renferme, mais elle est très réfractaire et résiste à la grande action du calorique.

Sable de Decize propre aux vitrifications et cuisant très blanc servant à la composition des émaux de faïence, est composé d'une faible partie de kaolin<sup>250</sup>.

Cailloux de rivière, cuit très blanc d'une dureté excessive et a la propriété d'être fusible par la forte action du calorique<sup>251</sup>.

Terre Calcaire servant à favoriser la fusion de l'émail<sup>252</sup>.

Terre rouge ferrugineuse. Donne beaucoup, de corps aux faïences communes et aux poteries ; elle résiste à l'action du calorique<sup>253</sup>.

Terre glaise employée dans la composition des faïences blanches, dites de Nevers, dont elle rend les parties très adhérentes, on ne s'en sert jamais pour la composition des faïences dites terre de pipe ou façon anglaise<sup>254</sup>.

Sable de Rious ; sa propriété l'emporte sur celle du sable de Decize, il est moins dur à la fusion<sup>255</sup>.

Tous ces objets sont employés dans les manufactures de faïence de Nevers et d'une assez forte pesanteur pour faciliter les essais de monsieur Brongniart ; j'y joins divers échantillons de faïences.

Je n'ai pu encore me procurer de kaolin, mais j'espère en obtenir bientôt et je le comprendrai dans mon troisième envoi.

J'ose prier Votre Excellence de vouloir bien faire parvenir copie de la note ci-dessus à monsieur Brongniart.

---

<sup>249</sup> Luthenay-Uxeloup 26B1

<sup>250</sup> 26B2

<sup>251</sup> 26B3

<sup>252</sup> 26B4

<sup>253</sup> 26B5

<sup>254</sup> 26B6

<sup>255</sup> 26B7

Nièvre 10, brouillon

Sèvres, 3 juillet 1809. Brongniart au préfet.

*Accusé de réception de deux caisses d'échantillons, demande d'explications sur les objets renfermés dans la seconde caisse, demande de nouveaux échantillons et de nouveaux renseignements.*

Monsieur le préfet,

J'ai reçu les deux caisses renfermant les échantillons de matières à faïences et de faïence que vous m'avez envoyés conformément à la demande qui vous en a été faite par Son Excellence le ministre de l'Intérieur ; l'une renfermait dix échantillons de matières, correspondant à l'état que vous avez adressé au ministre le 10 mai 1809. L'autre renfermait neuf échantillons de matières et huit pièces de poteries contenues dans les divisions de la caisse, numérotées de 1 à 8<sup>256</sup> ; mais je n'ai trouvé aucune note, je n'ai reçu aucune lettre qui me fasse connaître d'où viennent ces différentes faïences et quel est leur usage. Je vous prierai donc Monsieur le préfet, de me faire remettre une liste explicative des objets renfermés dans cette seconde caisse.

Le département de la Nièvre étant celui qui présente le plus d'intérêt sous le rapport de la fabrication des faïences et poteries, il est à désirer que la collection que Son Excellence le ministre de l'Intérieur veut former à Sèvres tant en matières premières qu'en pièces fabriquées soit aussi complète qu'il est possible en produits de votre département. Or il s'en faut beaucoup que nous ayons la dixième partie de ce qu'il offre en ce genre. Notre collection en matières fabriquées se réduit aux huit pièces qui paraissent venir toutes de la même fabrique mentionnée plus haut ; j'oserai donc vous prier de charger quelqu'un de remplir autant qu'il sera en lui les diverses demandes renfermées dans la lettre du ministre de l'Intérieur du 16 février dernier et même d'y ajouter les objets que, fautes de connaissances locales, on n'aurait point demandés ; sans ces renseignements il ne m'est guère possible de remplir convenablement les instructions du ministre et d'en faire avec fruit le travail dont il m'a chargé.

Nièvre 11, original

Nevers, 31 juillet 1809. Le préfet de la Nièvre à Brongniart.

*Etats des échantillons d'argiles contenus dans le second envoi (enregistrement 26B) suivant la demande faite par Brongniart dans sa lettre du 3 juillet.*

Monsieur,

En donnant avis à Son Excellence le ministre de l'Intérieur de l'envoi que je vous faisais, le 20 mai, de la deuxième caisse d'échantillons de terres et de poteries des manufactures de mon département, je lui adressais l'état détaillé de ces différents objets en faisant correspondre chaque article avec les numéros de la division intérieure de la caisse. Il paraît que cet état qui devait vous être mis sous les yeux est resté dans les bureaux de Son Excellence. Puisque vous me le demandez par votre lettre du 3 courant qui ne m'est parvenue que le 29, pour réparer cette omission je joins ici copie de ce même état.

La hauteur des eaux de la Loire et de l'Allier n'a pas permis pendant longtemps de se procurer du *kaolin* ; maintenant qu'une grande partie du lit de ces deux rivières est à découvert, les manufacturiers vont s'approvisionner et je serai bientôt dans le cas de répondre à votre demande sur cet article.

J'espère aussi pouvoir, sous très peu de jours, compléter un autre envoi.

Nièvre 12, original

Nevers, 2 septembre 1809. Le préfet à Brongniart.

*Annonçant un envoi d'échantillons de terres et de poteries de l'arrondissement de Cosnes et renfermant l'état de ces objets.*

Monsieur,

Je vous annonçais, par ma lettre du 31 juillet dernier, que je ne tarderais pas à vous adresser des échantillons de terres employées dans les manufactures de poterie de l'arrondissement de Cosne, ainsi que des objets de fabrication de ces mêmes manufactures. Je réalise aujourd'hui cette promesse en vous donnant avis que je viens de remettre au roulage, pour vous être expédiés directement, une grande et une petite caisse et deux grands pots dont l'un est renfermé dans une barrique.

Les objets contenus dans la grande caisse, marquée C. R. et numérotée sur les côtés 1, 2, 3, 4, 5 et 6, sont :

Terre dite de gâime, prise à la profondeur de six pieds<sup>257</sup>.

Même terre prise à la profondeur de vingt-six pieds<sup>258</sup>.

Terre dite de Nizerelle, prise à la profondeur de six pouces<sup>259</sup>.

Terre de Saint-Amand, à la profondeur de trois pieds<sup>260</sup>.

Sable dit de la Main de fer, à l'extrémité de l'un des faubourgs de la ville de *Cosne*<sup>261</sup>.

Sable de Decize, le même employé dans la verrerie de la Charbonnière et dont vous avez déjà reçu des échantillons.

Ces différents objets sont employés dans la manufacture de creusets, façon de Hesse établie à Cosne depuis environ deux ans par monsieur Russinger. La petite caisse contient :

Deux piles de creusets ronds, de 3' à la pièce<sup>262</sup>.

Deux piles de creusets triangulaires, de 5' à la pièce.

Les matières renfermées dans les pots servent exclusivement dans les manufactures de poterie établies dans le canton de Saint-Amand.

Un grand pot, dit saloir<sup>263</sup> contient *dans le fond*, de la terre, dite terre tendre. On l'emploie seule et les pots, lors de la cuisson, sont placés au milieu du four<sup>264</sup>.

*Dans le milieu*, l'argile dite terre dure qui s'emploie également seule. Les pièces sont placées dans la partie la plus chaude du four, c'est-à-dire à la petite gueule<sup>265</sup>.

*Dans le haut*, la terre dite terre jaune étant la moins dure à cuire, les pièces dans la fabrication desquelles elle entre sont placées à la grande gueule du four<sup>266</sup>. Ordinairement on l'amalgame avec un tiers de terre tendre. Le plus grand pot renferme du laitier en poudre dont la fusion ne s'opère qu'au moyen d'une très grande action de calorique<sup>267</sup>. Le laitier également en poudre placé dans le plus petit pot, est beaucoup plus tendre<sup>268</sup>. On mélange assez ordinairement ces deux espèces et on y ajoute de la cendre. Il y a dans un autre pot des pierres de ces deux matières. Les trois premières sont de laitier dur. Parmi les échantillons et pièces de poterie vous trouverez particulièrement trois grands pots. L'un ayant les formes d'un broc, est en terre dure, le deuxième à une anse est de terre jaune, le troisième à deux anses est de terre tendre<sup>269</sup>.

Il ne me reste plus à vous envoyer que du kaolin. J'attends toujours les basses eaux pour en faire ramasser. Jusqu'à ce jour il n'a pas été possible de s'en procurer.

---

<sup>257</sup> 30A1. Registre des essais MNS U19, 9.

<sup>258</sup> 30A2

<sup>259</sup> 30B

<sup>260</sup> 30C

<sup>261</sup> 30D

<sup>262</sup> MNC 626.1 / MNC 626.6 / MNC 626.8

<sup>263</sup> MNC 20684

<sup>264</sup> 30H. Registre des essais MNS U19, 9.

<sup>265</sup> 30G

<sup>266</sup> 30F

<sup>267</sup> 30I

<sup>268</sup> 30K

<sup>269</sup> MNC 20684 / MNC 11125 / MNC 20693 / MNC 615.10 / MNC 615.7

Nièvre 13, brouillon

Sèvres, 27 novembre 1809. Brongniart au préfet.

*Réponse à ses lettres du 31 juillet et du 2 septembre, accusé de réception de son envoi et nouvelle demande de kaolin.*

Monsieur le préfet,

J'ai reçu les deux lettres que vous m'avez fait l'honneur de m'écrire en date du 31 juillet et du 2 septembre dernier et l'état des échantillons de la seconde caisse du premier envoi, ce qui m'a mis à même d'enregistrer et de classer cet envoi. J'ai également reçu l'envoi que vous m'annoncez par votre lettre du 2 septembre et qui consiste en douze échantillons de matières à faïence et trente pièces de grès et de poterie<sup>270</sup>. Je vous remercie, Monsieur de ces derniers envois qui contribueront à augmenter d'une manière intéressante notre collection et nos moyens de remplir l'objet que s'est proposé Son Excellence le ministre de l'Intérieur. Je me permets de rappeler à votre souvenir ce kaolin que vous me faites espérer dans votre lettre du 3 septembre.

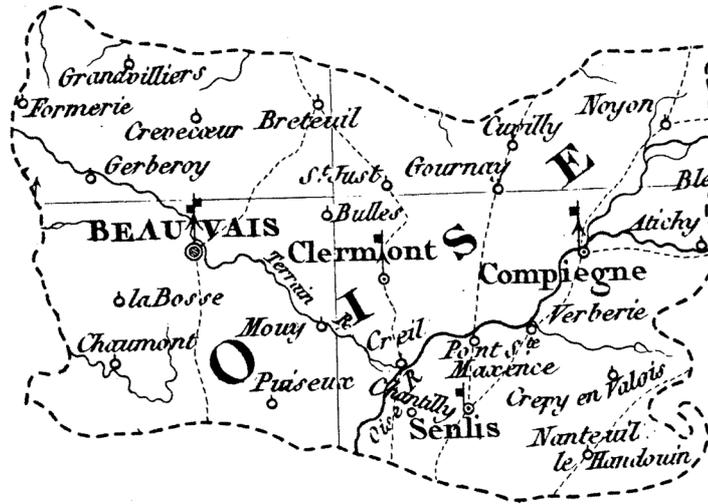
Tableau 33 : objets de la Nièvre envoyées par le préfet de Plancy en 1809.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
Assiette	Nevers	MNC 5801	H. 3 ; D. 22	faïence, décor polychrome
Assiette	Nevers	MNC 5802a	H. 3 ; D. 23	faïence, décor polychrome
Assiette	Nevers	MNC 5802b	H. 3 ; D. 23	faïence, décor polychrome
Assiette	Nevers	MNC 5802c	H. 3 ; D. 23	faïence, décor polychrome
Assiette	Nevers	MNC 5802d	H. 3 ; D. 23	faïence, décor polychrome
Plat	Nevers	MNC 5803	H. 3 ; D. 27	faïence, décor bleu et noir, cul noir
		MNC 581.1		
		MNC 581.2b		
		MNC 581.3		
		MNC 581.2		
		MNC 581.2d		
Pot-à-salaisons	Saint-Amand	MNC 6151	H. 15 ; D. 15	grès
Moule-à-fromage		MNC 6152	H. 8 ; D. 16	grès
Pot-à-lait	Saint-Amand	MNC 6156	H. 20 ; D. 14	grès
Broc-à-cidre	Saint-Amand	MNC 6157	H. 17 ; D. 11	grès
Cruche	Saint-Amand	MNC 6158	H. 13 ; D. 8	grès
Assiette	Saint-Amand	MNC 6159	H. 4 ; D. 17	grès
Pot-à-beurre	Saint-Amand	MNC 61510	H. 20 ; D. 15	grès, glaçure à la cendre
Creuset	Cosne	MNC 6261	H. 16 ; D. 11	terre-cuite réfractaire
Creuset	Cosne	MNC 6266	H. 15 ; D. 11	terre-cuite réfractaire
Creuset	Cosne	MNC 6268	H. 15 ; D. 11	terre-cuite réfractaire
Broc-à-cidre	Saint-Amand	MNC 11125	H. 21 ; D. 13	grès, glaçure à la cendre, glaçure au sel
Pot-à-salaisons	Saint-Amand	MNC 20684	H. 27 ; D. 21	grès, glaçure à la cendre
Pichet	Saint-Amand	MNC 20693	H. 15 ; D. 9	grès, glaçure au laitier

<sup>270</sup> MNC 615.1 / MNC 615.2 / MNC 615.6 / MNC 615.7 / MNC 615.8 / MNC 615.9 / MNC 615.10 / MNC 12125 / MNC 20693

Tableau 34 : matières premières de la Nièvre envoyées par les préfets Adet au printemps 1806 et de Plancy entre mai et septembre 1809.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à	Fabriqué par
/	9.1.A	argile figuline grisâtre non effervescente	faïence commune	Nevers	Dubois et Senlis
/	9.1.B	/	/	/	Dubois et Senlis
/	9.1.C	argile figuline ocreuse non effervescente	faïence commune	Nevers	Dubois et Senlis
/	9.2.1	argile grise	faïence commune	Nevers	Motret
/	9.2.2	argile gris verdâtre	faïence commune	Nevers	Motret
/	9.2.3	argile ocreuse	faïence commune	Nevers	Motret
Saint-Amand	9.3	terre	poterie	Saint-Amand	/
/	10.2.1	argile figuline grise (non effervescente)	faïence	Nevers	Enfert
/	10.2.2	argile figuline jaune ocreuse	faïence	Nevers	Enfert
Apilly	26A1	sable blanc fusible dit sablon	/	/	/
Crécy	26A2	sable jaune réfractaire	verrerie	La Charbonnière	/
Vauzelles	26A3	sable vitrifiable dit sablon	verrerie	La Charbonnière	/
Loire	26A4	sable brunâtre	verrerie	La Charbonnière	/
Chantenay	26A5	sable réfractaire	verrerie	Fours	Sainte-Catherine
port Tarrault	26A6	terre réfractaire grise	verrerie	La Charbonnière	/
Beauvaire	26A7	terre argileuse	faïence	Decize	/
port Tarrault Tannay/Loire	26A8	terre réfractaire blanche	verrerie	La Charbonnière	/
Brain	26A9	terre calcaire	verrerie	La Charbonnière	/
port Tarrault	26A10	terre réfractaire grise	verrerie	La Charbonnière	/
Luthenay	26B1	argile blanche réfractaire	faïence	Nevers	/
Decize	26B2	sable argileux blanchâtre	émaux de faïence	Nevers	/
/	26B3	caillou de rivière	faïence	Nevers	/
/	26B4	marne calcaire jaunâtre	pour favoriser la fusion de l'émail à faïence	Nevers	/
/	26B5	marne rosacée ocreuse	pour donner du corps à la pâte de la faïence	Nevers	/
/	26B6	marne argileuse grise fusible	faïence blanche	Nevers	/
Rioux	26B7	sable granitique	émail des faïences	Nevers	/
Gaïme	30A1	terre	creusets	Cosne	Russinger
Gaïme	30A2	argile grise	creusets	Cosne	Russinger
Nizerelle	30B	terre	creusets	Cosne	Russinger
St Amand	30C	terre	creusets	Cosne	Russinger
La Main de fer	30D	sable	creusets	Cosne	Russinger
Decize	30E	sable	/	/	/
Saint-Amand	30F	terre jaune	grès	Saint-Amand	/
Saint-Amand	30G	terre dure	grès	Saint-Amand	/
Saint-Amand	30H	terre tendre	grès	Saint-Amand	/
/	30I	laitier de forge réfractaire en poudre	vernissage des grès	Saint-Amand	/
/	30K	laitier de forge fusible en poudre	vernissage des grès	Saint-Amand	/
/	30L	laitier fusible et réfractaire en pierre	vernissage des grès	Saint-Amand	/



Belderbusch est préfet de l'Oise durant toute la période de 1802 à 1810. L'Enquête se déroule en deux temps : une première demande de juin à décembre 1806, est complétée par une autre qui dure d'août à novembre 1809. La correspondance s'accompagne d'un échantillon de sept matières premières et de six poteries.

Oise 1, deux exemplaires : un original et une copie

Beauvais, 20 juin 1806. Le préfet à Brongniart.

*Description des manufactures de l'Oise.*

Monsieur,

Je n'ai pas répondu à vos désirs dans le premier moment où notre ministre demanda des renseignements sur la qualité des terres employées dans nos poteries et manufactures de faïence et leurs procédés, ainsi qu'une portion de ces terres pour les soumettre à vos analyses ; c'est qu'au premier abord je ne voyais pas les terres qui puissent vous convenir, que d'ailleurs je n'avais pas moi-même fait à ce sujet beaucoup de recherches, me contentant de soutenir le courage de nos fabricants, qui paraissent travailler avec beaucoup de succès. Depuis la seconde lettre de Son Excellence j'ai adressé aux fabricants ou à des commissaires instruits les questions ci-jointes. Par ce moyen j'espère de récupérer pour vous le temps perdu. Il se trouve des richesses cachées dans notre territoire, je n'ai guère d'espoir de découvrir du kaolin ; s'il y en avait eu, nos fabricants de porcelaine ne les iraient pas chercher si loin. On connaissait dans un département aussi voisin de la capitale l'usage qu'on en fait. Il n'en manquera pas.

Les directeurs de la manufacture de Chantilly nous ont envoyé des assiettes, dont ils prétendent que l'émail est à l'épreuve des acides ; elles sont destinées à l'Exposition mais je vais en avoir d'autres, sur lesquelles je ferai des essais. Notre faïence de Creil et de Chantilly s'est infiniment perfectionnée et nous brillerons à l'Exposition par la qualité de la pâte, la cuite de l'émail et l'élégance des formes. Mais ce n'est pas de la porcelaine, dont certainement l'usage présenterait plus d'avantages, si on peut l'avoir à bon marché. Nous avons une manufacture à Chantilly qui commence à se faire remarquer. Elle est dirigée par le maire, homme intelligent et fait pour inspirer la confiance dans tous les rapports.

Liancourt, Creil, Chantilly doivent vous adresser directement les échantillons demandés. Messieurs Paranes de Plailly, arrondissement de Senlis se refusent à cet envoi et allèguent différentes raisons. Je vous ferai connaître leur genre de fabrication. Je vous adresserai les autres terres directement.

S'il restait quelque chose à faire, je vous prie de croire que je m'empresserais de contribuer en tous ce qui dépend de moi au succès de vos savantes recherches. Je me rappelle qu'il se trouve aussi des terres qui méritent quelque attention dans quelques départements réunis<sup>271</sup> où j'ai des propriétés. J'ai fait passer une note à ce sujet, que je joins à ma lettre.

---

<sup>271</sup> Les départements de la rive gauche du Rhin réunis à la France depuis le 14 brumaire an 6 (4 novembre 1797).

Oise 2, deux exemplaires : un original et une copie

Beauvais, 13 décembre 1806. Le préfet de l'Oise à Brongniart.

*Expédition des échantillons de Savignies et Saint-Samson.*

J'ai l'honneur de vous annoncer, Monsieur,

Que je vous adresse aujourd'hui par la voie du roulage des échantillons des terres de Savignies et de Saint-Samson ; vous y trouverez joints quelques renseignements relatifs aux procédés qu'emploient les fabricants, notamment pour la composition des couvertes. Je désire, Monsieur, que tout cela puisse remplir votre objet ; mais si cet envoi vous laissait quelque chose à désirer, je vous prierais de me le mander ; vous me trouverez toujours disposé à concourir en tout ce qui pourra dépendre de moi au succès des intéressantes recherches dont vous vous occupez.

P. S. Monsieur de Liancourt m'a annoncé que la terre qu'il emploie pour la fabrication de sa poterie n'ayant rien de particulier, il ne croyait pas qu'elle méritât de vous être envoyée. Quant à Creil et à Chantilly il ne s'y fabrique point de poterie, mais de la faïence pour laquelle on emploie la terre de Montereau. Il existe aussi à Chantilly, comme vous le savez, une manufacture de porcelaine.

Oise 3, original

Paris, 11 août 1809. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*Envoi des copies des lettres remises en juin et décembre 1806 par le préfet de l'Oise.*

Monsieur le préfet de l'Oise vient de répondre, Monsieur, à ma circulaire relative aux poteries. Sa lettre renfermait des notes sur les poteries de Saint-Samson et de Savignies qui m'ont paru intéressantes. Je vous les adresse avec empressement.

Oise 4, original

Saint-Samson, S. D. Gosselin, potier à Saint-Samson.

*Demandes faites aux fabricants de poteries : Saint-Samson.*

1° Quelles sont les diverses espèces de faïence et poteries que vous fabriquez et pour lesquelles vous employez des terres différentes soit pures, soit mélangées?

Envoyer

1° Un petite vase de terre et deux ou trois petits morceaux de chacune de ces espèces de poterie et y mettre une étiquette portant un numéro pour chaque espèce différente. (Nota. Dans le cas où vous emploieriez pour une même espèce de poterie, différentes sortes de couvertes, vous voudriez bien envoyer des morceaux pour échantillon de ces différentes couvertes).

Nous enverrons ces vases incessamment. MNC 331 MNC 11824 MNC 330 MNC 20692.1 MNC 20692.2

Nous ne faisons point de couvertes.

2° Trente livres de chaque espèce de terre employée à la fabrication de vos poteries dans sa plus grande pureté et sans mélange ni préparation. Vous voudrez bien mettre pour chaque terre une étiquette qui portera un numéro correspondant à celui que vous aurez mis sur l'échantillon de l'espèce de poterie fabriquée avec cette terre.

Vous adressons ces terres avec les vases.

2° Quelles sont les préparations que vous faites subir à vos terres avant de les employer?

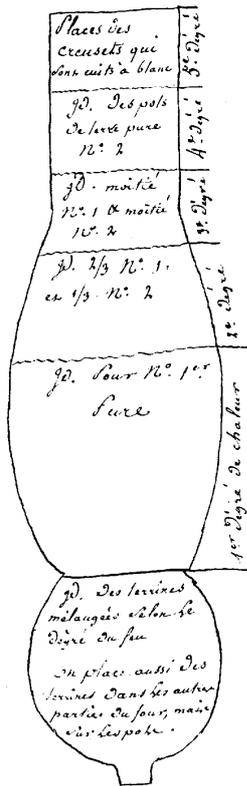
On réduit la terre en une pâte la plus fine possible afin de lui donner la liaison nécessaire et la mettre en état de recevoir la forme convenable. On la pétrit ensuite, avec les pieds, puis on la coupe avec un instrument tranchant pour en faire un mélange plus exact. Enfin pour empêcher que cette terre ne devienne trop compacte, on y mélange un peu de sable pour la diviser. Préparée de cette manière, elle sert à la fabrication des pots et terrines de toutes formes et de toutes grandeurs.

3° Dans les mélanges que vous faites, quelle est la proportion dans laquelle chaque terre désignée sous le numéro entre dans la fabrication de l'espèce de poterie désignée sous tel N°?

Il existe trois sortes de terres. L'une sous le N°1er qu'on nomme *terre blanche*11.4. L'autre sous le N°2 qu'on nomme *terre rouge*11.5. et celle sous le N°3 qu'on nomme *terre bleue*11.6.

La terre numéro premier (terre blanche) s'emploie pure pour les pots qui se placent dans le four à l'endroit le plus chaud, c'est-à-dire, près des arches et de six à huit pieds plus loin vers l'entrée du four. On mélange deux tiers de cette même terre blanche avec un tiers de la terre rouge (N°2) ; cette mixtion se place dans le four immédiatement après la précédente ; un autre mélange moitié du numéro premier et moitié du N°2 se place à la suite. Viens après la terre pure N°2 qui est la plus tendre à cuire et qu'on place presque à l'extrémité du four. Enfin celle N°3 qui est la plus dure servant à faire les creusets et qu'on place absolument au bout du four afin de les cuire à blanc. Dessus les arches se placent les terrines en piles mélangées avec les terres N°1 et 2 en proportion de la chaleur qu'ils reçoivent dans le four par la place qu'ils occupent.

- 4° Quelles sont les différentes espèces de couvertes ou vernis que vous employez pour vos poteries? Deux potiers seulement fabriquent des poteries couvertes d'un vernis ; ils emploient la mine de plomb, qui est la base de toutes les couvertes ou vernis de différentes couleurs qu'ils donnent à leurs pièces. Avec cette mine de plomb on mêle de l'émail pour avoir un vernis de couleur verte ; de la terre blanche numéro premier pour la couleur blanche ; de la terre rouge pour la couleur jaune ; de la manganèse pour la couleur brune et ce, dans la proportion de cinquante livres de mine de plomb contre quatre livres des autres drogues.
- 5° Quels sont les procédés que vous employez pour la composition de chaque espèce de couverte ou vernis? On broie et l'on mélange le tout dans l'eau commune, on en forme une espèce de teinture dont on en couvre les pièces qu'on a précédemment fait cuire au blanc, après quoi on les remet dans le four sous lequel on allume le feu.
- 6° D'où tirez-vous les substances qui entrent dans la composition de chaque couverte? De Rouen et de  
Envoyer une portion de chacun des différents sables, cailloux etc. que vous employez dans la composition des couvertes et qui se trouvent dans vos environs ou dans le département.
- 7° Quelle est la forme du fourneau dont vous vous servez pour faire cuire les différentes espèces de poteries? Le fourneau pour cuire toutes nos poteries est construit de la forme ci-après.
- A Grande entrée d'un mètre soixante-deux centimètres de large de dedans en dedans pour placer les pièces dans le four et les en tirer.
- B Piliers du four. La largeur du four en cet endroit est de deux mètres vingt-sept centimètres.
- C Arches sous lesquelles le feu brûle.
- D Petite porte, de cinquante centimètres de haut sur trente-trois de large par laquelle on introduit le bois pour cuire.
- E Autre petite porte, ou entrée de huit pouces (vingt-deux centimètres) carrés au-dessous de la précédente, servant à ôter la braise lorsqu'elle est en trop grande quantité.



**A** Grande entrée d'un mètre 62 centimètres de large de dedans en dedans pour placer les pièces dans le four et les en tirer.

**B** Piliers du four. La longueur du four en cet endroit est de 2 mètres 27 centimètres.

**C** Arches sous lesquelles le feu brûle.

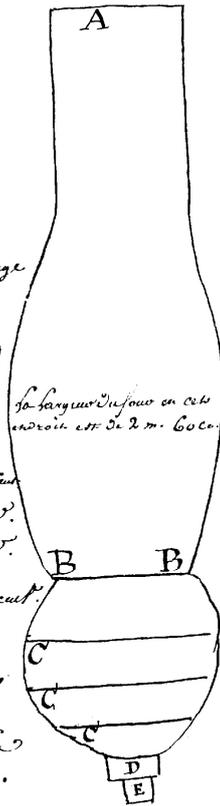
**D** Petite porte de 50 centimètres de haut sur 33 de large par laquelle on introduit le bois pour cuire.

**E** Petite porte, ou entrée de 8 pouces (22 centimètres) carrés au-dessous de la précédente, servant à ôter la cendre lorsqu'elle est en trop grande quantité.

La longueur depuis A jusqu'à B est de 6 mètres 50 centimètres. Les murailles ont 1 mètre 30 centimètres en ligne droite & 67 centimètres en voûte ce qui donne au four une hauteur de 2 mètres 27 centimètres.

La longueur depuis B jusqu'à **B E** est de 1 mètre 97 centimètres.

Le dessus du fourneau a 27 centimètres d'élévation jusqu'à la voûte; depuis **E** jusqu'à **B** le pavé qui est de niveau à l'entrée **D** va s'exhaussant jusqu'aux piliers, où il a 67 centimètres de hauteur, et il s'élève des piliers à la grande entrée également d'une hauteur de 67 centimètres.



La longueur depuis A jusqu'à B est de six mètres cinquante centimètres. Les murailles ont un mètre trente centimètres en ligne droite et soixante-cinq centimètres en voûte, ce qui donne au four une hauteur de deux mètres vingt-sept centimètres. La longueur depuis B jusqu'à E est d'un mètre quatre-vingt-quinze centimètres. Le dessus du fourneau a quatre-vingt-dix-sept centimètres d'élévation jusqu'à la voûte ; depuis E jusqu'à B le pavé qui est de niveau à l'entrée D va s'exhaussant jusqu'aux piliers, où il y a soixante-cinq centimètres de hauteur et il s'élève des piliers à la grande entrée également d'une hauteur de soixante-cinq centimètres.

8° Combien de temps faut-il pour donner à chaque Trois jours et trois nuits. Le feu augmente par degrés. espèce de poterie le degré de cuisson convenable?

Oise 5, original

Saint-Samson, S. D. Gosselin, potier à Saint-Samson près Savignies.

*Etat des terres et des pots.*

- Un morceau de terre blanche N°1er
- 1° Mélangée de deux tiers avec un tiers de celle N°2  
idem de moitié avec autant de ladite N°2
- 2° Un morceau de terre rouge N°2 qui se place, mélangée de un tiers avec  
deux tiers de celle N°1  
idem de moitié avec autant de ladite N°1 pure
- 3° Un morceau de terre blanche N°3 qui sert à la fabrication des creusets  
et qui se place pour les cuire à blanc au cinquième degré de chaleur  
c'est-à-dire à l'extrémité du four.
- 4° Un pot, portant sur l'étiquette le N°1er qui [est] fait avec la terre blanche  
N°1er pure et qui a et été placé dans les fours au premier degré de  
chaleur
- 5° Un pot portant le N°2 fait avec deux tiers de la terre N°1er et un tiers  
N°2 lequel a été placé au deuxième degré de chaleur.
- 6° Un pot portant étiquette N°3 fait avec moitié de la terre blanche N°1er  
et moitié de la terre rouge N°2, lequel a été placé au troisième degré de  
chaleur.
- 7° Un pot portant N°4 fait avec la terre rouge N°2 pure, cuit dans le four  
au 4e degré de chaleur<sup>272</sup>.
- 8° Un creuset, fait avec la terre bleue N°3 pure qui a été placé à l'extrémité  
du four (au cinquième degré) pour seulement cuire à blanc.
- 9° Un pot vernissé, portant étiquette N°6 ayant une couverte faite avec de  
la mine de plomb et de la terre N°2 (rouge) et pour les taches brunes,  
avec de la mine de plomb et de la manganèse<sup>273</sup>. sorte de minéral  
ferrugineux<sup>274</sup>.
- qui se place pure au premier degré  
de chaleur  
au deuxième idem  
au troisième D[egré]  
au deuxième degré  
au troisième d[egré]  
au quatrième d[egré]

---

<sup>272</sup> MNC 549.2

<sup>273</sup> Sic.

<sup>274</sup> MNC 549.1 / MNC 548

Oise 6, original

Savignies, S. D.

*Demande faite aux fabricants de poterie de Savignies près Beauvais, jointe à une lettre du ministre de l'Intérieur du 15 septembre 1809.*

1° Quelles sont les diverses espèces de faïence ou poteries que vous fabriquez et pour lesquelles vous employez des terres différentes soit pures, soit mélangées?

1° Poterie de grès (N°1er) pour laquelle on n'emploie qu'une sorte de terre, savoir celle (N°1er).

2° Poterie vernissée en blanc, vert, brun et jaune. Celle vernissée en blanc, vert et en brun (N°2) se fabrique avec la terre N°2. Celle vernissée en jaune (N°3) se fabrique avec la terre jaune N°3.

Nota. comme cette poterie a déjà par elle-même avant le vernis une couleur jaune qu'elle tire uniquement de la terre dont elle est fabriquée, le vernis jaune qu'on y applique ensuite en est plus beau.

Envoyer

1° Un petite vase et deux ou trois petits morceaux de chacune de ces espèces de poterie<sup>275</sup> et y mettre une étiquette portant un numéro pour chaque espèce différente. (Nota. dans le cas où vous emploieriez pour une même espèce de poterie différentes sortes de couvertes, vous voudriez bien envoyer des morceaux pour échantillon de ces différentes sortes de couvertes)

2° Trente livres de chaque espèce de terre employée à la fabrication de vos poteries dans sa plus grande pureté et sans mélange ni préparation. Vous voudrez bien mettre pour chaque terre une étiquette qui portera un numéro correspondant à celui que vous aurez mis sur l'échantillon de l'espèce de poterie fabriquée avec cette terre.

On joint les échantillons demandés. On a donné à chaque espèce de poterie un numéro correspondant à celui donné à la terre dont elle est fabriquée<sup>276</sup>.

2° Quelles sont les préparations que vous faites subir à vos terres avant de les employer?

La terre se tire à trente ou quarante pieds de profondeur. On la dépose dans une fosse on jette de l'eau dessus et on la pétrit d'abord avec les pieds et ensuite avec les mains.

3° Dans les mélanges que vous faites, quelle est la proportion dans laquelle chaque terre désignée sous le numéro entre dans la fabrication de l'espèce de poterie désignée sous tel N°?

On ne fait point de mélange, chaque espèce de poterie se fabrique avec une seule terre ainsi qu'on a dit.

4° Quelles sont les différentes espèces de couvertes ou vernis que vous employez pour vos poteries?

Blanc, brun, vert et jaune.

5° Quels sont les procédés que vous employez pour la composition de chaque espèce de couverture ou vernis?

Pour le blanc

On met trente livres de minium dans une petite cuve on y verse douze livres de terre N°2 passée au tamis et délayée. On la broie ensuite dans un moulin

Pour le brun

trente livres de minium  
six livres de la même terre N°2.  
deux livres de manganèse

Pour le vert

trente livres de minium  
six livres de terre N°2  
deux livres de limaille de cuivre

pour le jaune

trente livres de minium  
douze livres de terre jaune N°3

6° D'où tirez-vous les substances qui entrent dans la composition de chaque couverture?

Le minium, le manganèse et la limaille se tirent de Paris.

Oise 7, deux exemplaires : un original et une copie

Beauvais, S. D. Le préfet à Brongniart.

*Note des différentes espèces de terres servant à la fabrication des poteries de Savignies près Beauvais, avec des échantillons des poteries qui en proviennent.*

Poterie de grès :

- 1ère. Espèce N°1er Terre non mélangée servant à fabriquer la poterie de grès notamment des cruches et bouteilles. 11.1 (On joint sous le N°1er un pot fabriqué avec cette terre<sup>277</sup>).
- 2e espèce N°2 Terre non mélangée servant aussi à faire la poterie de grès notamment des fontaines, tuyaux, cornues, etc. 11.2 (on joint sous le même numéro un pot fabriqué avec cette terre).
- 3e espèce N°3 Terre non mélangée servant aussi à faire le grès 11.3 (on joint sous le même numéro un pot fabriqué avec cette terre<sup>278</sup>).

Observation/ La terre numéro premier s'emploie toujours seule et sans mélange d'aucune autre. Celle numéro deux s'emploie soit seule, soit mélangée avec celle numéro trois dans la proportion de 3 parties contre une. Les fabricants disent que la poterie fabriquée avec le mélange est plus aisée à cuire et qu'elle est d'ailleurs moins fragile.

Poterie vernissée :

- N°4 Terre qui sert à fabriquer la poterie vernissée en blanc en brun et en vert<sup>279</sup>. On joint des échantillons de ces poteries portant le N°4a, 4b et 4cMNC 549.2.

Voici les procédés employés pour faire le vernis. On met dans une petite cuve,

Pour le blanc :

trente livres de minium et six livres de terre N°4 (c'est-à-dire de celle qui sert à fabriquer la poterie elle-même) après l'avoir délayée et passée au tamis. On broie ensuite plusieurs fois le mélange entre deux meules ; on n'applique ce vernis sur la poterie qu'après avoir fait subir à celle-ci une première cuisson.

Pour le brun :

trente livres de minium  
six livres de terre N°4.  
et deux livres de manganèse (qu'on tire de Paris)

Pour le vert :

trente livres de minium  
six livres de terre N°4  
deux livres de limaille de cuivre

- N°5 Il y a une cinquième espèce de terre dont la couleur est jaune et qu'on emploie pour fabriquer la poterie vernissée en jaune. Le vernis qu'on y applique se fait avec trente livres de minium et six livres de cette terre ; mais il se fabrique de très peu de cette espèce de poterie ; on en joint néanmoins un échantillon sous le N°5. Le fabricant n'a pu donner d'échantillon de la terre jaune elle-même, n'en ayant pas chez lui pour le moment.
- N°6 Sable qu'emploient les fabricants pour rendre la terre moins compacte. Ils mêlent de ce sable avec la terre à mesure qu'ils la pétrissent.

<sup>275</sup> MNC 326.1 à MNC 326.3b / MNC 329 / MNC 20702

<sup>276</sup> Une "terre de Saveignies" a été analysée par le chimiste Buisson [Brongniart, 1877- N°149, tableau V.B., Atlas].

<sup>277</sup> MNC 332.3a à MNC 332.4

<sup>278</sup> MNC 548

<sup>279</sup> 32.1?

Oise 8, original

Beauvais, 30 septembre 1809. Le secrétaire général de la préfecture à Brongniart.

*Expédition de nouveaux échantillons de terres et de poteries de Savignies.*

J'ai l'honneur de vous informer, Monsieur,

Que d'après l'invitation de Son Excellence le ministre de l'Intérieur, je vous envoie aujourd'hui, par le roulage, de nouveaux échantillons des terres de Savignies et des poteries que l'on fabrique avec ces terres. J'y ai joint du sable dont se servent les fabricants pour empêcher que la terre ne devienne trop compacte.

Nous avons encore d'autres fabriques de poteries dans les environs de Savignies, (à Saint-Germain-la-Poterie, La Chapelle-aux-Pots etc.) mais comme ce sont à peu près les mêmes espèces de terre et les mêmes procédés, j'ai cru qu'il était inutile de vous envoyer des échantillons de leurs poteries. Nous avons aussi à Saint-Paul près Beauvais, deux nouvelles manufactures de *faïence*. Si vous désirez connaître leurs produits, je m'empresserai de vous en faire passer des échantillons.

Je vous serai obligé, Monsieur, de vouloir bien m'accuser réception de ceux de Savignies aussitôt qu'ils vous seront parvenus.

Oise 9, brouillon

Sèvres, 29 novembre 1809. Brongniart au préfet.

*Accusé de réception des échantillons annoncés dans sa lettre du 30 septembre, réclamation sur quelques-uns qui manquent, demande d'échantillons de faïences.*

Monsieur le préfet,

J'ai reçu avec votre lettre du 30 septembre dernier qui m'annonçait un nouvel envoi d'échantillons des argiles et des grès ou poteries de Savignies, la note explicative des différentes argiles employées et des échantillons envoyés. J'ai reçu quelque temps après une caisse renfermant sept échantillons de poterie et de grès de Savignies<sup>280</sup>, le sable numéroté 6<sup>281</sup> et une seule grosse masse d'argile brune sans numéro ni désignation<sup>282</sup>. La note annonce cinq sortes d'argiles ou de terres, grasses ou mélangées ; non seulement il en manque quatre, mais je ne sais à quel numéro rapporter l'unique masse d'argile jointe à l'envoi. Comme nous n'avons aucun échantillon de faïence proprement dite du département de l'Oise, j'accepterai avec plaisir la proposition que vous voulez bien me faire et je vous prierai de faire adresser à la manufacture des échantillons de faïence les plus différentes parmi celles qu'on fabrique dans votre département.

Tableau 35 : objets de l'Oise envoyés par le préfet Belderbusch en 1809.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
Pot-à-graisse	Savignies	MNC 548	H. 20 ; D. 17	terre-cuite
Pot	Savignies	MNC 5491	H. 19 ; D. 20	poterie plombifère, glaçure brune
Pot	Savignies	MNC 5492	H. 13 ; D. 15	poterie plombifère, glaçure intérieure verte
Pot-à-graisse	Savignies	MNC 6162	H. 14 ; D. 12	grès
		MNC 11824		
Coquemar	Saint-Samson	MNC 206922	H. 10 ; D. 10	terre-cuite
Pot	Saint-Samson	MNC 206921	H. 9 ; D. 9	terre-cuite

Tableau 36 : matières premières de l'Oise envoyées par le préfet Belderbusch d'août à novembre 1809.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à
Savignies	11.1	argile noirâtre, terre non mélangée	grès, cruches et bouteilles	Savignies
Savignies	11.2	terre non mélangée	grès, fontaines, tuyaux, cornues	Savignies
Savignies	11.3	argile jaunâtre	/	Savignies
Saint-Samson	11.4	terre blanche	poteries	Saint-Samson
Saint-Samson	11.5	terre rouge	poteries	Saint-Samson
Saint-Samson	11.6	terre bleue	creusets	Saint-Samson
Savignies	32.1	argile brune	grès	Savignies
Savignies	32.6	sable	poterie	Savignies

<sup>280</sup> MNC 548 / MNC 549.1 / MNC 549.2 : MNC 616.2. On pourrait ajouter à cette collection une soupière de Godin (MNC 20702) qui provient de l'Exposition de 1806.

<sup>281</sup> 32.6

<sup>282</sup> 32.1?



L'Enquête est longue et se déroule en deux temps sous l'autorité du général La Chaise, préfet depuis le 12 mars 1803. Une première campagne a lieu entre le 4 septembre 1805 et le 14 mars 1806, puis dans un deuxième temps, du 3 mars au 22 juillet 1809 (on mentionne aussi une circulaire du 10 février). Les sous-préfets Duplaquet à Boulogne (nommé le 20 février 1804), Garnier à Saint-Pol et Pudevin à Béthune (depuis le 14 floréal an 8<sup>283</sup>), participent à l'Enquête, ainsi que les maires de Boulogne-sur-Mer (Memmeville, assisté par l'architecte commissaire voyer Philippe), de Desvres (Louchez), d'Hesdin (Dauvin) et Samer (Patoulet) ; le maire d'Arras est remplacé par le premier adjoint Lesoiniez. Dix matières premières et seize poteries sont rassemblées à Sèvres.

<sup>283</sup> 4 mai 1800.

Pas-de-Calais 1, copie manuscrite

Desvres<sup>284</sup>, 4 septembre 1805. Le maire au préfet.

*Quelques recettes de Desvres.*

Monsieur le sous-préfet,

Voici les renseignements que je me suis procurés sur les compositions des faïences et poteries.

Pour la faïence on emploie la terre grasse avec plus ou moins de marne suivant la qualité de terre. Pour l'émail on se sert de minium, de calcine de plomb et d'étain et d'autres fondants qu'on n'a pas voulu désigner. Quant à la poterie on fait usage aussi de terre grasse avec plus ou moins de sable. Le vernis se compose avec le plomb calciné.

Voilà les découvertes que j'ai pu faire.

---

<sup>284</sup> Les faïenceries de Desvres sont attestées depuis 1732.

Pas-de-Calais 2, original

Paris, 14 mars 1806. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*Envoi de deux pièces relatives à la fabrication des poteries dans le département du Pas-de-Calais.*

Je vous transmets, Monsieur,

Deux pièces que monsieur le préfet du département du Pas-de-Calais m'a adressées le 4 de ce mois, relativement aux fabriques de poteries existantes dans l'arrondissement de Boulogne. Veuillez m'en accuser la réception. Monsieur le préfet, en me faisant l'envoi de ces pièces, m'annonce en même temps qu'il vous expédiera incessamment différents échantillons.

Pas-de-Calais 3, original

Boulogne-sur-Mer, S. D., transmis le 14 mars 1806. Le maire de Boulogne-sur-Mer au ministre de l'Intérieur.

*Renseignements sur la nature de la terre que l'on emploie dans la poterie usuelle, ainsi que sur la couleur et le vernis.*

Cette terre est naturelle sans aucun mélange autre que le sable nécessaire à la manutention, elle se trouve dans une carrière entre Wimille et Boulogne.

La couleur verte s'obtient par la calcination du cuivre jaune en limaille ou autre que l'on met dans le four ou se met la poterie.

La couleur brune est produite par un minéral concassé réduit en poudre, ensuite passé au tamis.

Chacune de ces couleurs se mélange avec le vernis dans la proportion de un à quinze, ou d'un kilogramme de couleur par quinze kilogrammes de vernis.

Le vernis ou émail se tire d'Allemagne, et est nommé par les fabricants potain, et lorsqu'il en manque, ils le remplacent par la fonte et calcination du plomb.

Le vase contenant les terres donnera une idée de la fabrication et de ses résultats.

La partie la plus grosse et qui sert à la fabrication des grands vases ne peut supporter que la couleur brune ou rouge.

La petite partie de terre est aussi légère que la terre de pipe qui supporte la couleur verte.

Pas-de-Calais 4, original

Paris, 3 mars 1809. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*Renseignements sur les poteries.*

Monsieur le préfet du Pas-de-Calais vient de répondre, Monsieur,

A la lettre que je lui ai écrit le 10 février dernier, pour lui adresser plusieurs demandes relatives aux poteries de son département. Il m'annonce qu'en l'an 13, il vous a envoyé des échantillons des différentes terres qui sont employées à la fabrication de ces poteries et qu'il ignore s'il doit vous en faire parvenir d'autres. Quoique la note comprise dans votre état général soit en opposition avec les renseignements que me fournit monsieur le préfet, néanmoins j'ai cru devoir vous communiquer la réponse. Veuillez me faire connaître s'il doit être écrit une nouvelle lettre à ce magistrat.

Pas-de-Calais 5, copie manuscrite

Arras, 9 mai 1809. Le maire au préfet.

*Prix et recette du vernis des poteries d'Arras.*

Monsieur le Général,

J'ai l'honneur de vous adresser le prix des différents échantillons de poterie qui se fabriquent ici et que me demande votre lettre du 31 de ce mois.

Le vernis dont les fabricants se servent est composé de potain et de limaille d'épingle dans la proportion d'un kilogramme de chaque espèce ; le prix du premier coûte soixante-cinq centimes le kilogramme et la limaille quatre francs vingt centimes.

Prix des échantillons de poterie des fabriques de la ville d'Arras :

Un pot au feu contenant 10 litres.	vernissé	2 F 25 c
Une casserole contenant 5 litres	idem	2 - 25
Une jatte contenant six litres	idem	3 - "
Un pot à boire contenant deux litres	idem	" - 60
Idem	idem	" - 40
Un pot à fleurs en grès		" - 20
Une assiette plombée		" - 20
Une gobe idem <sup>285</sup>		" - 20
Un kilogramme de terre potier <sup>286</sup>		" - 10

---

<sup>285</sup> MNC 530.1

<sup>286</sup> 21.1

Pas-de-Calais 6, brouillon

Sèvres, 10 mai 1809. Brongniart au préfet.

*Accusé de réception de renseignements et demande d'échantillons.*

Monsieur le préfet,

J'ai reçu en effet dans les derniers jours de fructidor au 13<sup>287</sup> des notes relatives à la fabrication de la poterie dans le département du Pas-de-Calais. L'une du sieur Thomas Louchez, l'autre de la mairie de Boulogne-sur-Mer. Le ministre de l'Intérieur en m'adressant ces notes me disait en même temps que vous lui annonciez qu'il me serait expédié incessamment différents échantillons. Mais je n'ai jamais reçu ces échantillons ; voilà pourquoi j'ai pris la liberté de vous les faire demander. Les poteries et les grès façon de Flandre qu'on fabrique dans votre département et les matières premières qu'on y emploie sont trop importantes pour que je néglige de les faire entrer dans le travail qui m'a été ordonné par Son Excellence le ministre de l'Intérieur.

Pas-de-Calais 7, original

Arras, 15 mai 1809. Le préfet à Brongniart.

*Avis d'expédition d'échantillons.*

Monsieur l'Administrateur,

Immédiatement après avoir reçu la lettre de Son Excellence le ministre de l'Intérieur, en date du 18 février dernier, par laquelle il me chargeait de rassembler et de vous adresser des échantillons de terre et poteries fabriquées dans le département, je pris les mesures nécessaires pour remplir les vues bienfaisantes de Son Excellence. Je n'ai pas trouvé le même empressement dans les propriétaires des différentes manufactures de ce genre ; mais en attendant le résultat de mes nouvelles instances, je puis du moins vous adresser le produit de notre industrie dans les arrondissements d'Arras<sup>288</sup>, Béthune et Boulogne, ainsi que les matières dont ils sont composés. J'aurai l'honneur de vous adresser ce que je pourrai obtenir de Saint-Omer, Montreuil et Saint-Pol.

Pas-de-Calais 8, brouillon

Sèvres, 24 mai 1809. Brongniart au préfet.

*Accusé de réception d'échantillons de terres et de poteries et demande de nouveaux renseignements.*

Monsieur le préfet,

J'ai reçu il y a quelques jours la lettre que vous m'avez fait l'honneur de m'écrire en date du 15 de ce mois et je viens de recevoir les échantillons de terre et de poterie que vous m'annoncez dans cette lettre. Les échantillons consistent :

En cinq sortes d'argiles, une d'Arras<sup>289</sup>, une de Béthune<sup>290</sup> et trois de Boulogne<sup>291</sup>.

En pièces de grès de Boulogne<sup>292</sup>, en pièces de poterie de Béthune, en pièces de poterie d'Arras<sup>293</sup>, en pièces de poterie de Saint-Omer, en pièces de poterie de Desvres<sup>294</sup>. Ces argiles et ces échantillons sont également intéressants pour l'histoire et la perfection de l'art. Les grès de Boulogne surtout méritent d'être remarqués. Mais, Monsieur le préfet, il me manque quelques renseignements pour tirer de ces échantillons tout le parti possible. Par exemple il n'est point dit quelle sorte d'argile est employée au grès de Boulogne ni quel est le vernis dont on les recouvre. Il serait intéressant d'avoir s'il est possible des échantillons des matières employées dans la composition de ce vernis, il serait utile aussi à l'objet de notre travail de savoir s'il y a une grande différence de prix entre les beaux grès de Boulogne et les poteries des autres lieux. Je voudrais donc savoir par exemple quel est le prix d'une bouteille, d'une cruche de ce grès ayant quarante centimètres de hauteur, d'une terrine brune à deux anses vernissée en dedans ayant trente et un centimètres de diamètre du même lieu, d'une soupière ovale, à deux anses, ayant trente centimètres de long vernissée en brun de Samer<sup>295</sup>, d'une terrine de la fabrique des sieurs Croisiez près de Béthune, vernissé en jaune en dedans ayant deux anses et ayant vingt-six centimètres de diamètre.

Je crains Monsieur le préfet, d'abuser de votre temps et de votre complaisance, mais la solution de ces questions nous aidera beaucoup à atteindre le but que s'est proposé Son Excellence le ministre de l'Intérieur en me chargeant de ce travail sur l'amélioration de l'art de la poterie en France. Les notes du sieur Louchez de Desvres et de la mairie de Boulogne qui m'ont été envoyées en fructidor au 13<sup>296</sup> sont absolument insignifiantes. J'attends d'ailleurs les échantillons de Saint-Omer, Montreuil et Saint-Pol que vous voulez bien me faire espérer. Je désirerais que les échantillons de pièces fabriqués portassent s'il est possible leurs prix de vente.

---

<sup>289</sup> 21.1

<sup>290</sup> 21.2

<sup>291</sup> 21.3 / 21.4 / 21.5

<sup>292</sup> MNC 592.2 / MNC 612.3 / MNC 612.4 / MNC 612.5a / MNC 612.5b / MNC 612.6

<sup>293</sup> MNC 530.1 / MNC 530.2

<sup>294</sup> MNC 531.1 / MNC 531.2

<sup>295</sup> MNC 20683

<sup>296</sup> Septembre 1805.

Pas-de-Calais 9, original

Arras, 24 mai 1809. Le préfet à Brongniart.

*Avis d'expédition des échantillons de Saint-Pol et de Montreuil.*

Monsieur l'administrateur,

Par suite à la lettre que j'ai eu l'honneur de vous écrire le 15 de ce mois, je vous adresse les échantillons de terre<sup>297</sup> et poterie que j'envoie à l'instant de la sous-préfecture de Saint-Pol<sup>298</sup> et de Montreuil ; ceux de l'arrondissement de Saint-Omer étaient joints à mon dernier envoi, ainsi vous avez maintenant sous les yeux le produit de nos manufactures de poteries et toutes leurs matières premières. Je vous prie de m'en accuser réception.

---

<sup>297</sup> 25.3

<sup>298</sup> MNC 532.1

Pas-de-Calais 10, copie manuscrite

Saint-Pol, le 6 juin 1809. Le sous-préfet au préfet.

*Renseignements sur les poteries de Saint-Pol.*

Monsieur le préfet,

Voici les renseignements que je me suis procuré en conséquence de la lettre que vous m'avez fait l'honneur de m'écrire le 31 mai sur le prix des poteries et la composition des vernis employés dans les fabriques de poteries. Le prix de chaque pièce de poterie envoyée pour échantillon est de dix centimes.

Les potiers composent trois espèces de vernis, savoir : le rouge, le vert et le brun. La mine de plomb employée seule forme le verni rouge. Pour le vert on mêle à vingt parties de mine de plomb une partie de limaille de cuivre et pour le brun on emploie une partie de manganèse et vingt parties de mine de plomb.

Pas-de-Calais 11, brouillon

Sèvres, 8 juin 1809. Brongniart au préfet.

*Accusé de réception des échantillons d'Hesdin et Saint-Pol.*

Monsieur le préfet,

Je viens de recevoir la caisse que vous m'annoncez par votre lettre du 24 mai et qui renferme les échantillons d'argile et de poterie de votre département savoir deux échantillons d'argile d'Hesdin<sup>299</sup> et de Saint-Pol et sept pièces de poterie et faïence de ces mêmes<sup>300</sup>.

---

<sup>299</sup> 25.1 et 25.2

<sup>300</sup> MNC 532.1 / MNC 613.1 / MNC 613.2

Pas-de-Calais 12, copie manuscrite

Samer, 13 juin 1809. Le maire au sous-préfet de Boulogne-sur-Mer.

*Renseignements sur les poteries de Samer.*

Monsieur le sous-préfet,

J'ai l'honneur en exécution de la lettre à vous adressée le 31 mai dernier par monsieur le préfet concernant les fabriques de poteries de votre arrondissement et dont vous me donnez copie par votre lettre du cinq de ce mois, de vous envoyer deux échantillons des matières employées dans les fabriques de poterie de ma commune, pour la plombure ou vernis. Le premier paquet numéro un contient du plomb saumon réduit en poudre très fine, il sert à donner au vase qui en est saupoudré la couleur rouge lorsqu'on l'emploie seul. Le second paquet numéro deux contient une poudre noire très fine que le potier appelle manganèse. Cette matière mêlée le mieux possible avec celle du numéro un ci-dessus donne par l'action du feu, au vase qui est saupoudré de ce mélange une couleur brune. La proportion est d'une partie de manganèse sur vingt-cinq de plomb saumon.

Je ne crois pas que la soupière ovale à deux anses ayant trente centimètres de long vernissée en brun que monsieur le préfet vous mande venir de Samer, en provienne effectivement<sup>301</sup>. Je ne vous ai adressé que deux écuelles vernissées en brun<sup>302</sup> et deux petites cruches non vernissées en brun, fabriquée avec une terre qui ne reçoit aucune plombure et qui sert également à faire la tuile ; quoi qu'il en soit j'ai l'honneur de vous informer que le prix d'une soupière ordinaire pour six personnes est d'un franc vingt-cinq centimes, celui de l'écuelle de quinze centimes, celui de la petite cruche aussi de quinze centimes.

---

<sup>301</sup> MNC 528.1 / MNC 20721

<sup>302</sup> MNC 528.3a / MNC 528.3b

Pas-de-Calais 13, copie manuscrite

Béthune, le 15 juin 1809. Le sous-préfet de Béthune au préfet.

*Renseignements sur la poterie de Béthune.*

Monsieur le général préfet,

Conformément à votre lettre du 31 mai dernier, j'ai l'honneur de vous informer qu'une terrine de la fabrique des sieurs Croisier frères de Béthune, vernissée en jaune en dedans ayant deux anses et vingt-six centimètres de diamètre, coûte soixante-cinq centimes.

Pas-de-Calais 14, copie manuscrite

Boulogne-sur-Mer, 17 juin 1809. Le maire au préfet.

*Etat descriptif des terres qu'il s'emploie dans la fabrication des poteries de cette ville.*

Savoir :

La terre rouge<sup>303</sup> s'emploie avec la mine de plomb seulement ce qui produit un vernis de couleur rouge. La même terre se plombe avec quinze parties de mine de plomb et un quinzième de manganèse, ce qui produit une couleur brune.

La terre blanche<sup>304</sup>, employée avec la mine de plomb seulement obtient une couleur jaune dans son vernis. La même terre employée avec quinze parties de mine de plomb et une quinzaine de cuivre jaune calciné, obtient une couleur verte dans son vernis.

A la suite du présent était jointe l'énumération des vases fabriqués contenue au dit envoi.

Grèzerie<sup>305</sup>.

Il y a quatre sortes de terre propre à cette fabrication, qui d'après les renseignements obtenus sont reconnues comme les meilleures terres de France pour cet usage.

La terre numéro premier s'emploie seul pour la bouteille et la petite canette à bière.

Celles numéros deux [et] trois s'emploie par tiers, mélangée avec celle numéro quatre.

Celle numéro quatre s'emploie par moitié avec celles numéros deux et trois ainsi qu'il est dit ci-dessus.

Ce mélange sert à confectionner toutes sortes de vases, au nombre desquels sont ceux ci-après dénommés : un pot à beurre, une cruche<sup>306</sup>, un petit pot<sup>307</sup>, un baril à anse<sup>308</sup>.

Le vernis de ces divers vases s'obtient par l'emploi du sel marin en en saisissant le degré de chaleur, lorsque les pièces sont dans le four.

Duplicata des renseignements reçus à la date du 30 mars dernier lors de l'envoi. Lesquels renseignements correspondaient à des étiquettes posées par moi sur les vases, ou à des numéros écrits sur de petites lames de bois incrustées dans chaque masse ou saumon de terre.

Les prix demandés d'après les instructions prescrites sont ainsi qu'il suit, savoir :

Terrine brune de trente et un centimètres de diamètre sans couvercle vernissé en dedans ayant deux anses vaut 00.90cs

Une soupière de trente centimètres de diamètre. avec son couvercle, vernissé en brun, vaut 1 ""

Grès.

Une bouteille vaut	" 25
Pot à beurre de quarante centimètres de haut, vaut	" 60
Cruche de trente-sept centimètres de haut, vaut	" 60

Observations : la cherté du bois en ce moment, nuit à l'embellissement de tout ce qui en fait consommer pour être livré à des prix modérés.

---

<sup>303</sup> 21.3

<sup>304</sup> 21.4

<sup>305</sup> Sic.

<sup>306</sup> 612.3

<sup>307</sup> 612.5

<sup>308</sup> 612.4

Pas-de-Calais 15, copie manuscrite

Hesdin, 19 juin 1809. Un fabricant au maire d'Hesdin.

*Des vernis.*

Monsieur,

D'après la lettre de monsieur le sous-préfet de Montreuil dont vous avez bien voulu m'adresser copie le quatorze de ce mois, monsieur l'administrateur de la Manufacture impériale de porcelaine de Sèvres désirerait connaître les prix de différents échantillons que j'ai eu l'honneur de lui adresser ; il demande la composition de mes vernis. Mes prix seront ceux des fabriques de Paris et Rouen et quant à mes émaux, ils sont aussi ceux de ces villes. J'ai cru ne devoir point entrer dans les détails de leur composition ils se trouvent, comme le sait monsieur l'administrateur, dans différents traités de chimie.

Pas-de-Calais 16, original

Arras, 22 juillet 1809. Le préfet à Brongniart.

*Envoi de renseignements et d'échantillons demandés par la lettre de Brongniart du 24 mai.*

Monsieur,

Au désir de la lettre que vous m'avez fait l'honneur de m'écrire le 24 mai dernier je vous adresse les renseignements que j'ai recueillis sur les prix des différents échantillons de terre et de poterie que je vous avais transmis le 15 du même mois. J'y joins des échantillons des matières employées dans la composition des vernis des grès de Boulogne. Je souhaite que ces objets puissent vous satisfaire et vous prie d'agréer l'assurance de la parfaite considération avec laquelle j'ai l'honneur de vous saluer.

Tableau 37 : poteries du Pas-de-Calais envoyées au printemps 1809 par le préfet Lachaise.

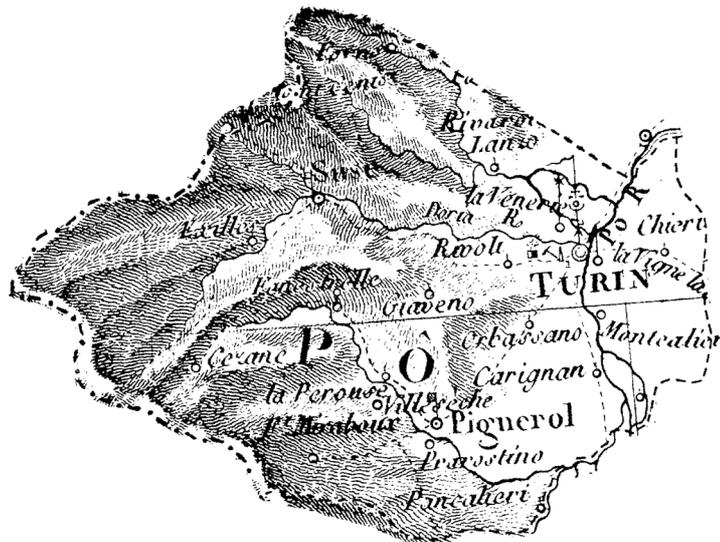
Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
		MNC 514		
Pot-à-cuire	Samer	MNC 5281	H. 13 ; D. 14	poterie plombifère, glaçure orange
Ecuelle	Samer	MNC 5283a	H. 9 ; D. 19	poterie plombifère, glaçure orange
Ecuelle	Samer	MNC 5283b	H. 8 ; D. 18	poterie plombifère, glaçure orange
Tasse	Boulogne-sur-Mer	MNC 5292	H. 8 ; D. 10	poterie plombifère, glaçure noire
Gobe	Arras	MNC 5301	H. 8 ; D. 15	poterie plombifère, glaçure verte
		MNC 5302		
Plat	Desvres	MNC 5311	H. 6 ; D. 33	poterie plombifère, décor d'engobe blanc, glaçure orange
Pichet	Desvres	MNC 5312	H. 12 ; D. 11	Poterie plombifère, glaçure orange
Pichet	Saint-Pol	MNC 5321	H. 12 ; D. 9	poterie plombifère, glaçure brune
Pichet	Boulogne-sur-Mer	MNC 6123	H. 13 ; D. 9	grès, glaçure au sel, inscription en creux : "VL moitié"
Pot-à-boire	Boulogne-sur-Mer	MNC 6124	H. 10, D. 6	grès, glaçure au sel
Pot-à-eau	Boulogne-sur-Mer	MNC 6125a	H. 13 ; D. 7	grès, glaçure au sel
Pot-à-eau	Boulogne-sur-Mer	MNC 6125b	H. 13 ; D. 9	grès, glaçure au sel
Pichet	Boulogne-sur-Mer	MNC 6126	H. 11 ; D. 7	grès, décor gravé bleu, glaçure au sel
Cafetière	Hesdin	MNC 6131		biscuit
Carreau	Hesdin	MNC 6132	H. 1 ; L. 12	faïence, glaçure verte
Daubière	Samer ?309	MNC 20683	H. 15 ; L. 40 ; l. 22	poterie plombifère, glaçure brune
Pot à crémer	Samer	MNC 20721		

Tableau 38 : matières premières du Pas-de-Calais envoyées au printemps 1809 par le préfet Lachaise.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à	Fabriqué par
/	/	manganèse en poudre	plombure noire poterie commune	Samer	Nicolas Desoteux
/	/	plomb en saumon réduit en poudre	plombure poterie commune	Samer	Nicolas Desoteux
Arras	21.1	argile brune	poterie commune	Arras	/
Béthune	21.2	argile roussâtre	poterie commune	Béthune	/
Boulogne	21.3	argile brun-grisâtre	poterie commune	Boulogne	/
Boulogne	21.4	argile gris-blanchâtre dite terre à pipe	/	Boulogne	/
Boulogne	21.5	terre jaunâtre	/	/	/
Hesdin	25.1	argile brune brute	/	Hesdin	/
Hesdin	25.2	argile brune lavée	/	Hesdin	/
Saint-Pol	25.3	argile rouge	/	Saint-Pol	/

<sup>309</sup> L'attribution à Samer est contestée dans la lettre du maire de Samer au sous-préfet de Boulogne du 13 juin 1809 (Pas-de-Calais 12).

## Piémont



Le Piémont n'est pas un département mais une division militaire. Annexé par la France le 11 septembre 1802, le Piémont comprend, jusqu'en 1814, six départements : le Pô (préfecture Turin), la Sturie ou Stura (préfecture Coni), la Doire (préfecture Ivree), Agogna (préfecture Novare), Sesia (préfecture Verceil) et Marengo (préfecture Alexandrie). Contrairement aux autres départements, la correspondance pour le Piémont s'établit entre le ministre de l'Intérieur, le docteur Gioanetti, directeur de la manufacture de Vineuf et Salmatoris Rossillion, *Intendant général des biens de la couronne au-delà des Alpes*. Quels sont les rapports hiérarchiques entre Salmatoris Rossillion, Jacques Defermon qui porte le titre d'*Intendant général du Domaine extraordinaire* depuis janvier 1810 et François de La Bouillierie, trésorier général du *Domaine extraordinaire*?

L'expéditionnaire Bonafour (à Turin?) se charge de l'acheminement des quatre terres et des dix porcelaines à Sèvres.

Piémont 1, original

Turin, le 29 mars 1810. Salmatoris Rossillion au ministre de l'Intérieur.

*Salmatoris Rossillion, Intendant général des biens de la Couronne au-delà des Alpes, transmet à Brongniart une lettre du docteur Gioanetti et trois caisses contenant des échantillons de différentes terres du Piémont propres à la fabrication de la porcelaine de Vineuf.*

Excellence,

Monsieur le Docteur Gioanetti, ancien et célèbre professeur de chimie, propriétaire de la manufacture de porcelaine à Vineuf près de Turin m'a fait part de la demande que Votre Excellence lui a faite le 5 décembre 1809 d'une quantité de différentes terres du Piémont propres à la fabrication. Il désire, que j'aie l'honneur de vous adresser les trois caisses qui les contiennent, sa réponse à la lettre de Votre Excellence et une lettre qu'il écrit à monsieur Brongniart directeur de la manufacture de Sèvres (celle-ci a été envoyée le 8 avril). J'ai l'honneur de vous joindre ici ces deux lettres et je fais remettre les trois caisses à l'adresse de Votre Excellence aux Sieurs Bonafour expéditionnaires. Je prends de plus la confiance de recommander vivement à Votre Bienfaisance le Docteur Gioanetti ; aussi savant que malheureux il a ruiné entièrement le patrimoine de ses enfants par ses expériences ; père d'une nombreuse famille et âgé de quatre-vingt-et-un ans il ne lui laissera que le souvenir d'un homme de mérite dévoué toute sa vie et de tous ses moyens à l'utilité publique par le progrès des sciences. Votre Excellence est persuadée que la manufacture de porcelaine de Vineuf n'a pu qu'aider sa ruine n'ayant aucun secours du gouvernement.

Piémont 2, original

Vineuf, 29 mars 1810. Le docteur Gioanetti au ministre de l'Intérieur.

*Avis d'expédition des échantillons.*

Monseigneur,

Le château de Vineuf lieu de ma résidence se trouvant un peu éloigné de la route des postes et sans commerce, il arrive souvent qu'on n'y reçoit les lettres que des mois après leur date. C'est un pareil accident, que celle du 5 décembre dernier dont Votre Excellence a bien voulu m'honorer, ne m'est parvenue que vers la fin du mois de janvier. Cet inconvénient uni à une infirmité, qui m'est survenue et qui m'a incommodé pendant longtemps a été la cause, que je n'ai pu commencer à exécuter ses ordres, que vers la fin de février.

J'ai fait emballer les terres, que Votre Excellence m'a demandé pour monsieur Brongniart et pour lui en assurer la réception je me suis adressé à Monseigneur Salmatoris de Rossillion, Intendant général des biens de la couronne au-delà des Alpes, qui a bien voulu se charger de l'envoi, ainsi j'espère, qu'elles parviendront à leur destination dans le plus court délai possible.

Je désire vivement, que cet envoi de nos terres puisse contribuer à remplir le but si utile que Votre Excellence s'est proposée dans l'établissement des expériences, qu'elle a ordonné de faire à la fabrique de Sèvres et j'ose même espérer, qu'entre les mains et la direction du célèbre monsieur Brongniart, dont les lumières très étendues en chimie vont d'accord avec une pratique si consommée dans ces sortes d'objets, la réussite surpassera peut-être les espérances ; et à vrai dire si l'Angleterre possède des terres propres à la poterie, pourquoi le sol étendu et si varié de la France et celui du Piémont et de nos Alpes, n'en présenterait-il pas quelque part d'égales et peut-être de meilleures?

Je ne doute pas que les Français protégés par un ministre choisi par le plus grand génie du monde n'arrivent point à faire ce que font les autres nations, mais à les surpasser de beaucoup.

Quant à moi, Monseigneur, je n'ai qu'à vous remercier d'avoir bien voulu jeter les yeux sur moi dans une pareille circonstance et de vous prier très humblement de vouloir me continuer vos ordres en toute occasion car rien ne m'est plus cher et glorieux que d'être de Votre Excellence le très humble et très obéissant serviteur.

Vineuf, 29 mars 1810. Le docteur Gioanetti à Brongniart.

*Mémoire sur la manufacture de Vineuf.*

Monsieur,

Ce n'est que sur la fin de janvier et à l'occasion que je me trouvais malade, qu'il me parvint la lettre du 5 décembre de Son Excellence, le ministre de l'Intérieur, ainsi je n'ai pu vous servir Monsieur jusqu'à présent des terres, qu'il m'a ordonné à votre égard et j'ai l'honneur de vous notifier qu'à présent elles sont toutes encaissées et afin qu'elles vous parviennent en bon état et le plus vite possible, j'ai recouru pour l'envoi à monsieur le Comte Salmatoris, Intendant général des biens de la Couronne au-delà des Alpes pour vous les faire tenir.

Quant à l'emploi des terres que je vous envoie, vous n'avez sûrement pas besoin d'aucune de mes instructions, vos lumières et votre expérience vous mettent sans doute à même de vaincre toute difficulté, qu'elles présentent à ceux, qui veulent s'en servir ; cependant comme vous me les connaissez encore, je pense que vous ne dédaignerez pas que je vous communique ce que l'expérience m'a appris à cet égard ; je le fais pour vous épargner des expériences que j'ai déjà faites.

#### **Sur le feldspath de Locanne.**

Ce feldspath, qui par son aspect et ses qualités ressemble à celui d'Espagne, forme il est vrai un superbe vernis sur la porcelaine, mais sa préparation rencontre des difficultés ; il est très dur, en même temps il n'est pas susceptible d'être réduit en menus fragments, comme il arrive au quartz par son incandescence et son refroidissement subit dans l'eau froide et si l'on se risque à le concasser avec des pilons de fer, il ne manque pas de s'en charger, ce qui nuirait à la beauté du vernis<sup>310</sup> ; et comme l'emploi des acides, pour lui ôter ce fer après l'avoir pulvérisé serait trop coûteux, j'ai été obligé d'en abandonner l'usage et de lui substituer le feldspath de Frossasque<sup>311</sup> ou de Cumiane, qui quoique pas aussi purs, sont infiniment plus tendres et qu'on peut se procurer à meilleur marché.

#### **Sur le talc blanc des vallées de Luserne<sup>312</sup>.**

Quelques-uns ont donné à cette substance le nom de smectis parce que l'on en forme le fard des dames tant blanc que rouge ; d'autres l'ont nommé *Pierre Maire*<sup>313</sup>, parce qu'en quelque endroit l'on en forme des vases en cru, dont on se sert pour la cuisine. Généralement elle est connue sous le nom de Craie de Briançon quoiqu'elle ne soit absolument pas une craie mais bien une stéatite talqueuse. Or quoique Maquer, par les raisons qu'il rapporte dans son Dictionnaire de chimie à l'article porcelaine, soit d'avis, que la substance talqueuse envoyée de la Chine par le père Entrecolle sous le nom de Pétunze, ne soit pas le véritable Pétunze, dont les Chinois se servent pour la fabrication de leur porcelaine ; quant à moi, comme, suivant le même article de Maquer ci-dessus cité, notre stéatite talqueuse possède tous les caractères du Pétunzé du Père Entrecolle et que, avec elle j'ai fait de la très belle et très bonne porcelaine, je ne puis à moins que de conclure, que notre stéatite talqueuse, le Pétunzé du Père Entrecolle et le véritable Pétunzé des Chinois ne sont autre que la même chose ; et si Maquer et Réaumur avec le Pétunzé du Père Entrecolle n'ont pu réussir à faire de la porcelaine, c'est parce qu'ils n'ont pas pensé à la priver par la calcination de son principe, ou modification onctueuse, qui l'empêche de s'unir à l'eau<sup>314</sup>.

Je dois aussi vous avertir Monsieur que notre stéatite contient aussi quelques petites pyrites martiales dont il faut la dépouiller par le lavage, mais à l'occasion il peut s'en trouver des carrières, qui n'en contiendront pas.

#### **Terre de Baldissero.**

Cette terre n'est que de la presque pure magnésie mêlée avec une très petite quantité de terre siliceuse ; dans son état naturel elle est autant réfractaire, que la précédente et je ne doute pas que si l'on en formait des creusets sans mélange, l'on pourrait y faire fondre dedans même la porcelaine, mais elle passe aisément en fusion lors qu'on la mélange à d'autres terres. Par elle seule elle ne donne que une pâte très courte et tout à fait impropre à être travaillée

<sup>310</sup> Ce problème est décrit dans le *Traité des Arts céramiques* [Brongniart, 1877-I, 93].

<sup>311</sup> Le feldspath de Frossasque a été analysé par Salvétat et les résultats sont publiés sous le N° 21 dans le *Traité des Arts céramiques*, tableau V.A.I de l'Atlas.

<sup>312</sup> Brongniart, 1877-I, 71

<sup>313</sup> Maire : du latin *major*, plus grand.

<sup>314</sup> Il y a confusion entre le kaolin, base de la pâte à porcelaine dure, et le *Pétunzé* ou feldspath qui rentre dans la composition de la couverte.

sur le tour, mais après l'avoir bien broyée, si on la conserve longtemps humide, elle devient grasse et liante et prend au feu près d'un tiers de retraite.

### **Terre Barge.**

Cette terre, dont j'en connais plusieurs carrières du côté de Barge et de Paesane<sup>315</sup> pour faire de la terre à pipe, je crois, Monsieur, que vous la trouverez plus propre, que les autres ci-dessus ; elle donne par le lavage près de la moitié de son poids d'argile bien grasse et liante. Cette argile, quoique après le lavage contienne encore beaucoup de quartz et du mica un dixième environ de magnésie et un peu de fer, est suffisamment apyre<sup>316</sup> et elle cuit d'un beau blanc, pourvu qu'on ne pousse pas trop le feu. Parties égales de cette glaise et de quartz finement broyées m'ont donné une pâte très liante, dont j'ai fait une cuite de terre à pipe assez bonne quant à l'usage, mais dont le vernis crevassait comme font la plupart des autres du pays.

Il ne me reste qu'à vous dire, Monsieur que j'ai eu à la main plusieurs autre terres du pays, dont quelques-unes peuvent être meilleures, que celles que je vous envoie ; vous pouvez penser, que je me serais empressé de vous les expédier, si j'avais pu me les procurer facilement, mais quoi que je connaisse à peu près que quelques-unes d'entre elles proviennent de tel, ou de tel autre pays, je ne connais pas précisément l'endroit fixe de leur gisement et comme ceux qui me les ont apportées, s'en réservent la connaissance pour eux-mêmes et son soigneusement jaloux de le laisser connaître, il serait ainsi nécessaire de faire des recherches à les découvrir et pour cela il faut faire des dépenses et être autorisé par le gouvernement, moyens que je n'ai pas.

Je suis flatté que l'honorable commission du ministre m'ait procuré l'honneur de me mettre en relation avec vous. Disposez de moi en toute occasion et veuillez me croire Monsieur Votre très humble et très obéissant serviteur.

P. S. Mon ami Bonvoisin me charge de vous offrir ses compliments

---

<sup>315</sup> La composition de l'argile lavée de Barge près de Coni, dans le Piémont, pour la porcelaine de Turin (N° 6) est donnée dans le Traité des Arts céramiques [Brongniart, 1877-N°45, tableau V.A.].

<sup>316</sup> Apyre : inaltérable au feu, difficilement fusible, comme le quartz.

Piémont 4, original

Paris, 14 avril 1810. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*Envoi de deux lettres.*

Monsieur Salmatoris-Rossillion, Intendant Général des Biens de la Couronne au-delà des Alpes, m'annonce, Monsieur,

Qu'il vient de me faire l'envoi de trois caisses contenant des échantillons de toutes les terres dont la réunion compose la pâte de la porcelaine de Vineuf près Turin<sup>317</sup>. Je crois devoir vous transmettre la lettre qu'il m'a écrite à cet égard, ainsi que celle de monsieur Gioanetti propriétaire de la manufacture dont il s'agit, qu'il m'a pareillement adressée. Veuillez m'en accuser la réception.

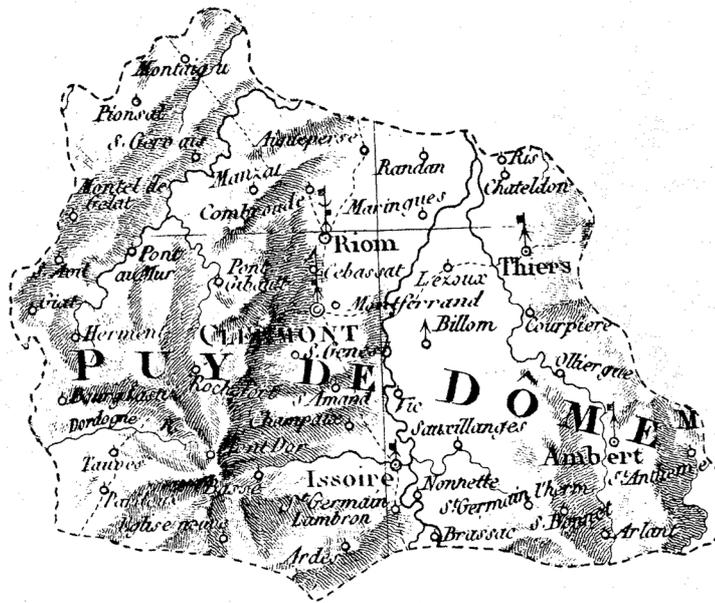
Tableau 39 : porcelaines de la manufacture Gioanetti à Vineuf dans le Piémont envoyés par l'intendant général Salmatoris-Rossillion en 1809.

Dénomination	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
Soucoupe	MNC 6351a	H. 3 ; D. 13	
Tasse	MNC 6351b	H. 6, D. 6	Marque en creux "A3"
Pot-à-pommade	MNC 6353	H. 8 ; D. 7	
Tasse litron	MNC 6355	H. 6 ; D. 6	Polychrome, doré peint à la Manufacture impériale de Sèvres
Tasse	MNC 6356	H. 7 ; D. 6	brun, doré, marque peinte " ⚡ D. G. "
Pot-à-sucre	MNC 6357	H. 9 ; D. 7	polychrome, doré, marque à l'or " ⚡ "
Pot-à-lait	MNC 6358	H. 10 ; D. 9	vert et bleu, marque peinte " . ⚡ . "
Casserole de table	MNC 6359	H. 9 ; D. 10	polychrome
Soupière	MNC 63510	H. 21 ; D. 22	bleu, doré, marque bleue " ⚡ "
Bouton	MNC 63511	H. 1 ; D. 2	

Tableau 22 : les matières premières du Piémont envoyées par l'intendant général Salmatoris Rossillion en mars 1810.

extraction	n°	dénomination	employé pour	à	fabriqué par
Baldissero	37.1	magnésite	pâte à porcelaine	Vineuf	Gioanetti
Bargo	37.2	roche talqueuse	pâte à porcelaine	Vineuf	Gioanetti
Locanne	37.3	feldspath	pâte à porcelaine	Vineuf	Gioanetti
Luserne	37.4	talc	pâte à porcelaine	Vineuf	Gioanetti
/	N°1	pâte préparée	/	Vineuf	Gioanetti
Bargo	N°6	argile lavée	/	Vineuf	Gioanetti

<sup>317</sup> Le docteur Gioanetti expédia en effet de la pâte préparée enregistrée sous le N° 1. Cette pâte analysée au laboratoire s'est révélée être un mélange d'albite, de magnésite, de quartz et de muscovite.



Ramond est nommé le 11 mars 1806 et reste préfet du Puy-de-Dôme jusqu'au 5 janvier 1814. Une lettre du 9 juillet 1806 demeurée sans réponse est complétée par une notice du préfet le 19 avril 1809, accompagnée de dix-huit objets et de vingt matières premières<sup>318</sup>.

<sup>318</sup> [Lemaître, 1995-191]

Puy-de-Dôme 1, brouillon, MNS

Sèvres 9 juillet 1806. Brongniart au préfet.

*Demande de kaolin et de terres à poteries.*

Monsieur,

J'ai l'honneur de vous envoyer ci-joint et conformément à votre demande une facture double et quittancée des porcelaines que la manufacture vous a livrées ; je suppose que vous aurez reçu une circulaire que le ministre de l'Intérieur a écrite aux préfets pour les inviter à envoyer à la manufacture environ dix kilogrammes des kaolins et argiles de leur département employées à faire des porcelaines ou des poteries et même de celles que l'on jugerait propre à cet usage, en y joignant s'il est possible quelques échantillons des matières fabriquées et je prends la liberté de vous recommander l'exécution de cette mesure dont le but est de mettre à portée de faire des essais sur l'emploi le plus avantageux des argiles de la France. Personne ne peut mieux que vous nous faire des envois intéressants et j'ose compter sur votre bonne volonté aussitôt que vos affaires vous permettront de vous occuper de cet objet.

## Puy-de-Dôme 2, original

19 avril 1809<sup>319</sup>. Le préfet à Brongniart.

*Notice sur les terres et les poteries du département du Puy-de-Dôme.*

NB. Les lettres A, B, C, etc. indiquent les échantillons de poterie et le chiffre annexé à ces lettres, comme A1, B2, exprime le nombre de pièces envoyées sous cette lettre. Les chiffres 1, 2, 3, 4, etc. indiquent les échantillons d'argile de kaolin, de sable etc. contenus dans des sacs ainsi numérotés.

Il existait dans ce département une seule fabrique de faïence, située dans un des faubourgs de Clermont ; on y faisait des assiettes, des vases communs et des poêles (A4)<sup>320</sup>. Le vernis qu'on employait ordinairement était composé d'étain et de plomb. Le propriétaire de cette manufacture a renoncé à ses travaux, mais la destruction de ses ateliers est plutôt le résultat de diverses circonstances personnelles que du peu de profit qu'il retirait de son entreprise<sup>321</sup>.

Une nouvelle manufacture s'élève à Saint-André près de Clermont<sup>322</sup>. Celui qui la dirige a de l'intelligence et de l'activité ; il établit des machines pour broyer ses matières, ses moules sont bien choisis, les formes de ses biscuits exactement dessinées ; et s'il peut trouver un vernis pour suppléer au plomb et à l'étain, les produits de son travail seront précieux pour lui et avantageux pour le département.

La terre qu'on a toujours employée à Clermont et dont on se sert encore dans la nouvelle manufacture, se trouve au-dessus de Durtol, il y en a de blanche (numéro premier)<sup>323</sup> de rouge (numéro deux) les divers mélanges de ces substances, produisent les poteries de différentes qualités. Le mélange de deux parties de terre blanche avec une partie de terre rouge numéro trois<sup>324</sup>, produit des vases et des assiettes (B2) qui ne supportent qu'une chaleur médiocre, mais avec le mélange inverse, c'est-à-dire avec deux parties de terre rouge combinées avec une partie de terre blanche, on obtient une vaisselle qui soutient le feu le plus actif (écuelle C).

A deux lieues de Clermont, au-delà du village de Chanonat en montant vers la cheiseu cheïre, on trouve, numéro quatre<sup>325</sup>, un plateau d'argile d'un rouge très vif, d'une finesse extrême et tout me porte à croire que cette terre qui se rencontre dans diverses parties du département, est celle que les Romains ou les Gaulois ont employée à la fabrication des poteries élégantes et légères, dont nous trouvons de tous côtés les fragments<sup>326</sup>. J'en joins un sous la lettre D et avec l'échantillon de la terre cotée numéro cinq<sup>327</sup>, on pourra essayer à Sèvres ce que produit cette belle argile.

Il existe aussi au-dessous du château de Tournaille près de Volvic dans la chaîne granitique, un filon de kaolin (numéro six)<sup>328</sup> dont on s'est servi dans l'ancienne manufacture de faïence pour faire des ustensiles de cuisine qui n'étaient point altérés par un feu très violent. Ces détails prouvent que dans les environs de Clermont il n'y a qu'une seule fabrique de poterie, mais ce n'est point au défaut de terre, c'est à la cherté du bois qu'il faut attribuer la rareté de ces établissements.

Les manufactures de ce genre ne sont communes, en effet, que dans le canton de Lezoux, où les argiles abondent et où les bois taillis fournissent encore à la cuisson des terres. Là presque tous les villages se livrent à ce genre

---

<sup>319</sup> Il est fait mention dans le registre de réception d'une notice par monsieur Cocq le 31 mai 1809.

<sup>320</sup> MNC 591.1 / MNC 591.2

<sup>321</sup> S'agit-il de la fabrique Donat-Verdier qui travailla de 1775 à la révolution ?

<sup>322</sup> Peut-être la manufacture de Perrier-Lauche.

<sup>323</sup> 23.1

<sup>324</sup> 23.3

<sup>325</sup> 23.4

<sup>326</sup> MNC 641.1a / MNC 641.1b / MNC 641.2b / MNC 641.6 / MNC 641.8

<sup>327</sup> 23.5

<sup>328</sup> 23.6

d'industrie et dans chacun on fabrique exclusivement un genre particulier de poterie, mais dans aucun il ne s'en fabrique de fines : tout est dans le commun et le grossier.

La commune de Saint-Pourçain-de-Bord, emploie l'argile qu'on trouve au-dessous du grès de Ravel (numéro sept)<sup>329</sup> ; on se contente de la délayer et de la battre (numéro huit)<sup>330</sup> pour ensuite tourner grossièrement des écuelles (C)<sup>331</sup> des pots à eau (DF)<sup>332</sup> des assiettes<sup>333</sup> (GK) etc.<sup>334</sup>

Il y a aussi sous ces mêmes grès qu'on exploite pour les constructions de Lezoux, des couches minces de terre glaise jaune (numéro neuf)<sup>335</sup> et de terre blanche (numéro dix)<sup>336</sup> qu'on emploie à engober ces mêmes poteries. C'est-à-dire que lorsqu'elles sont sèches on enduit légèrement avec de la terre jaune, la portion qui doit être vernie ; puis, avec de la blanche (numéro dix) on trace divers dessins et le tout recouvert de galène prend une teinte assez vive de rouge produit par la terre jaune et bariolé par la terre blanche. Ces deux espèces d'argiles sont rares, les ouvriers les achètent six francs le tombereau et je suis persuadé que bien travaillées elles donneraient une faïence très fine. Quelquefois les ouvriers pour obtenir une couleur brune (H) mêlent un peu de fer oxydé à leur galène et quand ils veulent égayer cette vaisselle d'une teinte verte, ils ajoutent un peu de cuivre, ce qui ajoute au danger de son usage sans rien ajouter à son élégance. Voyez l'échantillon I. Dans cette même commune au village du Bouchet, on emploie un assez singulier procédé pour colorer certaines poteries sans enduits ni vernis. Deux fours y sont consacrés à cet usage. Lorsque ses poteries qu'ils renferment ont reçu le degré de cuisson convenable, on ferme à la fumée toutes les issues et on l'augmente même en chargeant le foyer de bois vert et l'on obtient une teinte noire assez agréable et dont il me semble qu'on pourrait tirer encore un meilleur parti : voyez l'échantillon K<sup>337</sup>.

Au hameau de chez Georgeon, on emploie une terre assez grossière (11)<sup>338</sup> pour faire des briques et des tuiles (L) la même argile qu'on rencontre à très peu de profondeur en relevant les galets quartzeux qui la recouvrent, sert à entretenir les tuileries de Saint-Jean-d'Heur, de Péchadoire, ainsi que les manufactures du Pialou où l'on fait les tuyaux de fontaine (M) les vases à fleurs et autres ouvrages grossiers du même genre.

Dans le village de Bournon, la fabrication ressemble beaucoup à celle de Bord, cependant on emploie la terre (numéro douze)<sup>339</sup> à des ouvrages qui ne sont pas vernis (N) et l'on achète au village du Cheix une argile assez fine (13)<sup>340</sup> dont on fait les plats, les écuelles etc. (OP.)<sup>341</sup> sur lesquels on applique la galène mélangée avec le cuivre nécessaire pour donner une teinte verte (P)<sup>342</sup> ou avec du fer oxydé pour obtenir une couleur plus foncée (U)<sup>343</sup>.

Au-delà de Courpière, près l'église de l'Espinasse route d'Aubusson<sup>344</sup>, il y a des argiles (numéro quatorze)<sup>345</sup> que l'on recherche pour la fabrication des creusets (Q). On en rencontre de pareille dans l'ancien communal de Vollore-Ville (15)<sup>346</sup> ; un particulier de Saillant a acquis assez chèrement le droit exclusif d'extraire pendant trente ans, les terres qu'on fouille à la Croix Neuve près d'Espinasse et dans sept parcelles de l'ancien communal de Vollore.

Toutes les poteries dont j'ai parlé et dont j'envoie des modèles se font sur la roue, au hameau de chez Gagnat ; les habitants n'emploient que les mains pour tourner des grands vases dans lesquels on met l'huile et des cuiviers d'un mètre de haut sur treize à quatorze décimètres de diamètre : le premier jour ils forment la base du vase, le second jour ils arrivent à la panse et en continuant à mesure que l'ouvrage fait a pris de la consistance, ils mettent la dernière main en pétrissant une partie de sable numéro seize<sup>347</sup> avec deux parties de la terre numéro dix-huit<sup>348</sup>, ce qui constitue la terre numéro dix-sept<sup>349</sup> avec laquelle ils terminent ces vases remarquables par leurs énormes dimensions et que le mélange de sable préserve des retraits et des gerçures que la cuisson ne manquerait pas de

---

<sup>329</sup> 23.7

<sup>330</sup> 23.8

<sup>331</sup> MNC 540.2a / MNC 540.2b

<sup>332</sup> MNC 542.1 / MNC 540.3 / MNC 540.5

<sup>333</sup> MNC 542.1b

<sup>334</sup> MNC 542.4 / MNC 541

<sup>335</sup> 23.9

<sup>336</sup> 23.10

<sup>337</sup> MNC 20695

<sup>338</sup> 23.11

<sup>339</sup> 23.12

<sup>340</sup> 23.13

<sup>341</sup> MNC 542.1a / MNC 542.1b / MNC 542.6

<sup>342</sup> MNC 542.3 / MNC 542.5

<sup>343</sup> MNC 542.2

<sup>344</sup> Aubusson d'Auvergne.

<sup>345</sup> 23.14

<sup>346</sup> 23.15

<sup>347</sup> 23.16

<sup>348</sup> 23.18

<sup>349</sup> 23.17

leur faire éprouver. Ils sortent en effet du four très sains et très solides et on les emploie dans tout le département pour faire des lessives.

Il y a encore du côté de Sauxillanges, canton d'Issoire, des terres employées à la poterie. La vaisselle qu'on y fait (R)<sup>350</sup> est plus fine que celle des environs de Lezoux et ses creusets (S)<sup>351</sup> sont recherchés par les fondeurs. N'ayant pas pu recevoir encore les échantillons de ces terres, on envoie quelques-uns des objets qu'on y fabrique dans chaque genre, afin qu'ils servent à compléter les produits des diverses manufactures du département.

P. S. La terre de Sauxillanges<sup>352</sup> arrive et sera prochainement expédiée à Sèvres.

---

<sup>350</sup> MNC 538.1 / MNC 538.2

<sup>351</sup> MNC 631

<sup>352</sup> Kaolin de l'arrondissement de Sauxillanges [Brongniart, 1877-I, 54].

Puy-de-Dôme 3, brouillon

Sèvres, 2 juin 1809. Brongniart au préfet.

*Accusé de réception des argiles et échantillons et demande de grès.*

Monsieur le préfet,

Je viens de recevoir les échantillons d'argile et de poterie que vous m'avez fait l'honneur de m'adresser. Son Excellence le ministre de l'Intérieur m'a remis également la notice que vous lui avez envoyée sur l'emploi de ces argiles et sur la fabrication des poteries qui y étaient jointes. Je vous prie d'agréer mes remerciements pour les soins que vous avez bien voulu donner à ces objets, je ferai mes efforts pour qu'ils contribuent à remplir les intentions du ministre en m'aidant à perfectionner s'il est possible l'art de la poterie en France.

Tableau 40 : objets du Puy-de-Dôme envoyés par le préfet Ramond en 1809.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
Ecuelle	Sauxillanges	MNC 5381	H. 8 ; D. 16	poterie plombifère, glaçure intérieure noire
Terrine	Sauxillanges	MNC 5382	H. 8 ; D. 14	poterie plombifère, glaçure intérieure brune
Pichet	Saint-Pourçain-de-Bord	MNC 5401	H. 22 ; D. 15	poterie plombifère, décor d'engobe blanc
Ecuelle et couvercle	Saint-Pourçain-de-Bord	MNC 5402	H. 4 ; D. 20	poterie plombifère, décor d'engobe blanc
Cruche	Saint-Pourçain-de-Bord	MNC 5403	H. 13 ; D. 9	poterie plombifère, décor d'engobe blanc
Pot-à-lait	Saint-Pourçain-de-Bord	MNC 5405	H. 13 ; D. 10	poterie plombifère, glaçure brune
Pot-à-cuire	Saint-Pourçain-de-Bord	MNC 541	H. 8 ; D. 10	terre-cuite noire
Assiette	Bournon	MNC 5421a	H. 4 ; D. 21	poterie plombifère, glaçure verte
Assiette	Saint-Pourçain-de-Bord	MNC 5421b	H. 5 ; D. 21	poterie plombifère, glaçure brune
Ecuelle	Bournon	MNC 5422	H. 6 ; D. 15	poterie plombifère, glaçure jaune et verte
Ecuelle	Bournon	MNC 5423	H. 6 ; D. 13	poterie plombifère, glaçure verte et brune
Tasse	Saint-Pourçain-de-Bord	MNC 5424	H. 7 ; D. 7	poterie plombifère, glaçure jaune et verte
Tasse	Bournon	MNC 5425	H. 5 ; D. 10	poterie plombifère, glaçure jaune et verte
Jatte	Bournon	MNC 5426	H. 8 ; D. 21	poterie plombifère, glaçure intérieure brune
Pichet	Clermont	MNC 5911	H. 12 ; D. 8	faïence, décor polychrome
Pot couvert	Clermont	MNC 5912	H. 7 ; D. 8	faïence, décor à l'éponge brun et jaune
Creuset	Sauxillanges	MNC 631	H. 16 ; D. 9,5	terre-cuite réfractaire
Fragment		MNC 6411a	L. 6 ; l. 6	poterie sigillée, époque gallo-romaine
Fragment de coupe		MNC 6411b	L. 6 ; l. 5	poterie sigillée, époque gallo-romaine
Fragment d'assiette		MNC 6412a	H. 4 ; D. 17	poterie sigillée, époque gallo-romaine
Fragment		MNC 6412b	L. 7 ; l. 6	poterie sigillée, époque gallo-romaine
Fragment de coupe		MNC 6416	H. 7 ; D. 13	poterie sigillée, époque gallo-romaine
Fragment		MNC 6418	H. 6 ; l. 13	poterie sigillée, époque gallo-romaine
Poêlon	Le Bouchet	MNC 20695	H. 7 ; D. 22	terre cuite noire

Tableau 41 : matières premières du Puy-de-Dôme envoyées au printemps 1809 par le préfet Ramond.

Extraction	n°	Dénomination	Employée pour	à
Durtol	23.1	terre blanche	pâte préparée faïence	Clermont
Durtol	23.2	terre rouge	pâte préparée faïence	Clermont
Durtol	23.3	pâte préparée, mélange des deux précédentes	vases et assiettes faïence	Clermont
Durtol	23.4	pâte?	faïence à feu?	Clermont
Chanonat	23.5	argile rouge vif	sigillée	/
Tournaille	23.6	kaolin	poterie à feu	Clermont
Bord	23.7	argile brute	pâte préparée	Saint-Pourçain-de-Bord
Bord	23.8	pâte préparée	écuelles, pots à eau, assiettes	Saint-Pourçain-de-Bord
Bord	23.9	terre glaise jaune	engobe rouge	Saint-Pourçain-de-Bord
Bord	23.10	terre blanche	engobe blanc	Saint-Pourçain-de-Bord
chez Georgeon (Lezoux)	23.11	terre assez grossière	briques et tuiles	chez Georgeon, Saint-Jean- d'Heurs, Péchadoire, le Pialou
Bournon	23.12	terre	poterie non vernissée	Bournon
le Cheix	23.13	argile assez fine	plats, écuelles vernissés	Bournon
l'Espinasse (Courpière)	23.14	argile	creusets	/
Vollore-Ville	23.15	argile	creusets	/
chez Gagnat (Lezoux)	23.16	sable	cuviers	chez Gagnat
/	23.17	pâte préparée (16 + 18)	cuviers	chez Gagnat
chez Gagnat	23.18	terre	cuviers	chez Gagnat
Sauxillanges	23.19	kaolin	/	/
La Bourboule	23.20	kaolin sablonneux	/	/



Le territoire de Rhin-et-Moselle est annexé à la France avec les trois autres territoires de la rive gauche du Rhin le 9 septembre 1800. Coblenz est la préfecture du département de Rhin-et-Moselle, créé par le décret du 30 juin 1802. Lezay-Marnesia est préfet de Rhin-et-Moselle du 15 mai 1806 jusqu'à sa nomination à la préfecture du Bas-Rhin le 12 février 1810. Simmern, Bonn, sont des sous-préfectures. Dix-neuf matières premières et onze céramiques sont réunies grâce à lui en un peu plus de deux mois, du 13 avril au 29 juin 1809. A Coblenz, les négociants Bougleur et Pottgeisser sont chargés de l'expédition des échantillons.

Rhin-et-Moselle 1, original

Coblenz, 13 avril 1809. Le préfet au ministre de l'Intérieur.

*Renseignements sur l'état des fabriques de poteries de ce département.*

Monseigneur,

Au reçu de la lettre que Votre Excellence m'a fait l'honneur de m'écrire le 10 février dernier et par laquelle elle demande des renseignements sur l'état des poteries de ce département, je me suis occupé à les recueillir aussi exacts

que l'ignorance des fabricants et le secret qu'ils gardent sur des procédés, dont ils se croient seuls possesseurs me l'a permis. Voici le résultat de mes recherches.

Les cantons de Simmern<sup>353</sup>, Creuznach, Kirchberg, Saint-Goar, Sobernheim<sup>354</sup> et Stromberg de l'arrondissement de Simmern possèdent quelques poteries ; les couvertures ou vernis n'ont que quelques couleurs et se composent de la manière suivante :

Vernis brun foncé : sur dix litres de mine de plomb terreux, un litre de manganèse, un demi-litre d'écaille de cuivre et un litre de terre ; le tout détrempe dans une quantité d'eau suffisante.

Vernis brun ordinaire :

- a) Vingt litres de mine de plomb terreuse, un litre de manganèse, deux litres de terre.
- b) Trois litres de mine de plomb, vingt-cinq centilitres de *Périgueux*, ces deux substances réduites en poudre et délayées avec de l'eau.

Vernis jaune :

- a) Vingt litres de mine de plomb terreuse, un litre de mâchefer.
- b) Huit neuvièmes de mine de plomb, un neuvième de terre de pipe, le tout délayé avec de l'eau.
- c) Quatre litres de mine de plomb, une demi de terre jaune, le tout réduit en poudre et délayé avec de l'eau.
- d) Quatre cuillerées d'antimoine en poudre, seize cuillerées de terre de pipe et quatre cuillerées d'ardoise en poudre, donne un jaune doré.

Vernis blanc :

- a) Vingt litres de mine de plomb, 2 litres de glaise blanche, un litre de verre en poudre, un litre de cailloux blancs et un demi-litre de sel commun. Ce vernis sert à caster<sup>355</sup> les plats quand ils sont mis en couleur.
- b) Cinq kilogrammes de litharge d'argent réduite en poudre et délayée avec de l'eau, ou de minium rouge, deux kilogrammes de verre blanc et quatre kilogrammes de sablon blanc détrempe et mêlé avec de l'eau.
- c) Un quart de smalte<sup>356</sup>, trois quarts de litharge ou minium et deux kilogrammes de cailloux blancs, le tout réduit en poudre et délayé avec de l'eau.

Vernis rouge :

- a) Vingt litres de terre rouge et cinq de terre bolaire.
- b) Deux litres et demi de mine de plomb, un hectogramme un quart d'écaille de cuivre ; le tout réduit en poudre et délayé avec de l'eau.

Vernis bleu :

Un litre de smalte, six de minium, quatre de pains à cacheter, quatre de sel commun, quatre de cobalt et trois de couleur de bois de noyer.

Vernis noir :

- a) Vingt litres de terre rouge et deux et demi de manganèse.
- b) Huit neuvièmes de mine de plomb et un neuvième de manganèse.

Les meilleures terres se trouvent aux environs de Simmern, Creuznach et Sobernheim ; comme elles résistent bien au feu, on les emploie à la fabrication de poêles etc. Tous les objets provenant de l'arrondissement de Simmern, portent la lettre S<sup>357</sup>.

L'arrondissement de Bonn, désigné par la lettre B, possède la fabrique de poterie d'Adendorf, la plus considérable de l'arrondissement. La terre qu'on y emploie, est tirée du banc de la commune même et se trouve à une profondeur de soixante pieds ; elle est blanche, dure et roide ; pour la préparer on la mêle avec de l'eau et la bat avec un gros fer. On n'emploie point de formes, la main de l'ouvrier figure les objets. Pour cuire les objets fabriqués, il faut un grand feu de bois, qui doit être entretenu pendant trente heures. On jette une grande quantité de sel au feu pour

---

<sup>353</sup> MNC 534.1 / MNC 534.2

<sup>354</sup> 22.5.6 / MNC 535

<sup>355</sup> Cf. encastage?

<sup>356</sup> Sic.

<sup>357</sup> MNC 534.1 / MNC 534.2 / MNC 535

obtenir le vernis blanc. Le vernis est tiré de Francfort ; c'est une pierre bleue, réduite en poudre, elle est délayée avec de l'eau et appliquée aux objets fabriqués (lettre C). La terre de Nemagen n'entre point dans cette fabrication. A la montagne de Kreuzberg près de Bonn il y a une tuilerie et poterie. Le numéro quatre 22B4<sup>358</sup> renferme la terre dont on s'y sert et le numéro cinq le vernis 22B5 ; il se trouve au Kreuzberg. Les deux pots qui le renferment, sont de cette fabrique<sup>359</sup>.

La faïencerie de Poppelsdorf emploie :

a) La terre numéro un<sup>360</sup> qui vient de Bingen (département du Mont-Tonnerre<sup>361</sup> ; le vase numéro un est de cette terre<sup>362</sup>).

b) La terre numéro deux<sup>363</sup>, qui vient de Siegburg, grand-duché de Berg<sup>364</sup> (voyez le pot à lait numéro deux). Quant au vernis, le fabricant Rosenkranz a déclaré qu'il était composé de plomb, d'étain et de sable, sans vouloir expliquer le procédé de cette composition. L'échantillon numéro trois<sup>365</sup> est la terre employée dont on se sert dans la fabrique de pipes de Poppelsdorf ; elle est tirée en partie de Niederfell, sur la Moselle et en partie du grand-duché. Les pipes sont vernissées avec de l'eau, du savon blanc et de la cire.

Arrondissement de Coblenz, C.

La commune de Boppard possède plusieurs poteries, dont les ouvrages, qui ne le cèdent pas à ceux de Mayence, jouissent en ces contrées d'un haut degré de renommée. La terre qu'on y emploie, voyez le numéro un<sup>366</sup> étant très pierreuse, exige beaucoup d'appâts avant d'être propre à la fabrication. Le vernis se compose de mine de plomb réduite en poudre et délayée avec de l'eau. La poterie étant travaillée, est peinte de diverses couleurs (en détrempe) ; ces couleurs étant séchées, on applique le vernis au vase et on le met au four. La poterie fabriquée à Coblenz, est de trois espèces, fine, moyenne et ordinaire. Pour la formation d'objets de première qualité (voyez le numéro deux)<sup>367</sup> les fabricants se servent d'argile blanche (terre de pipe numéro deux)<sup>368</sup> mêlée de sable blanc (numéro trois)<sup>369</sup> ; ceux de seconde qualité sont composés d'argile jaune (numéro trois) et blanche<sup>370</sup> (cette dernière n'y entre qu'en petite quantité) et de sable de rivière<sup>371</sup>. Pour la composition de poteries ordinaires, les fabricants prennent de l'argile jaune mêlée de sable jaune (voyez le numéro quatre). Le vernis ne se compose que de plomb moulu, délayé avec de l'eau, auquel on ajoute la couleur. A Niederfell, canton de Boppard, on trouve une fabrique de poterie de grès ; elle emploie de la terre de pipe (voyez le numéro quatre) quelle tire de Dreckenach à une demi-lieue de Niederfell<sup>372</sup>. Les vases restent au four pendant quarante-huit heures ; lorsque le feu est bien ardent, on jette du sel sur les pots (un sac entier sur un four, qui contient sept mille cruches) ce qui en forme tout le vernis<sup>373</sup>.

Tels sont, monseigneur, les renseignements que j'ai pu me procurer sur cet objet de l'industrie de mon département ; si certains points paraissent à Votre Excellence être susceptibles d'un plus ample développement, je me ferais un plaisir de m'y livrer. De même en cas que Votre Excellence exige une plus forte quantité de telle ou telle autre espèce de terre, je m'empresserai de lui en adresser le volume désiré. J'ai préféré adresser directement à Votre Excellence la caisse d'échantillons de terre et de vernis, de crainte que toute autre adresse ne produisît pas autant d'exactitude et de zèle dans l'expédition. Je verrais avec beaucoup d'intérêt que Votre Excellence voulût bien me communiquer les observations et les résultats des expériences de monsieur Brongniart.

P. S. Je remets aujourd'hui à monsieur Bougleur Pottgeisser, négociants de cette ville, pour être expédiés à Votre Excellence une caisse renfermant les différents objets, mentionnés dans la présente.

---

<sup>358</sup> Argile blanche mêlée de veines rouges [Brongniart, 1877-N°18, tableau V.A., Atlas].

<sup>359</sup> MNC 323?

<sup>360</sup> 23B1 [Brongniart, 1877-N°15, tableau V.A. de l'Atlas].

<sup>361</sup> Un des quatre départements de la Rive gauche du Rhin, préfecture Mayence.

<sup>362</sup> MNC 602?

<sup>363</sup> 22B2

<sup>364</sup> Créé le 12 juillet 1806, le Grand duché de Berg comprend notamment la ville de Düsseldorf.

<sup>365</sup> 22B3

<sup>366</sup> 22C1

<sup>367</sup> MNC 533.1 / MNC 533.3

<sup>368</sup> 22C2

<sup>369</sup> 22C3

<sup>370</sup> 22C4

<sup>371</sup> 22C5

<sup>372</sup> [Brongniart, 1877- N°17, tableau V.A., Atlas].

<sup>373</sup> MNC 609.10

Rhin-et-Moselle 2, brouillon

Sèvres, 2 juin 1809. Brongniart au préfet.

*Réponse à sa lettre du 19 avril en accusant réception des échantillons, et demandant quelques renseignements sur des argiles non étiquetées.*

Monsieur le préfet,

Son Excellence le ministre de l'Intérieur m'a communiqué la lettre que vous lui avez écrite en date du 13 avril dernier et qui contient des renseignements sur les échantillons de poterie ou d'argile que vous annoncez. J'ai reçu dernièrement cette liste d'échantillons généralement intéressante et j'ai trouvé les étiquettes que portent les pièces presque toujours en rapport avec la notice explicative que vous avez adressée au ministre. J'ai l'honneur de vous remercier des soins que vous avez fait donner à cette collection qui servira utilement aux recherches dont nous sommes chargés.

Il y avait cependant dans la caisse six pièces non mentionnées dans le mémoire et sur lesquelles par conséquent je n'ai aucun renseignement. Savoir :

Une pâte ou une argile lavée renfermée dans un pot de grès semblable à celui de Niederfell. Je suppose que c'est la pâte employée à faire ces grès.

Une terre étiquetée Didstbach<sup>374</sup>.

Une terre rouge de Lingerhalln<sup>375</sup>.

Une terre blanche à pots de Spall, mairie de Wallhausen près de Gabroth<sup>376</sup>.

Une terre rouge de Gabroth<sup>377</sup>.

Une terre de... (on n'a pas pu lire le nom) mairie de Saint-Goar. Il y avait sur l'extérieur du paquet *rheinbellen*. Si vous aviez quelques renseignements à me faire donner sur ces terres et sur leur emploi, cela compléterait ceux que vous avez déjà eu la bonté de me transmettre.

---

<sup>374</sup> 22.2

<sup>375</sup> 22.3

<sup>376</sup> 22.4

<sup>377</sup> 22.5

Rhin-et-Moselle 3, original

Coblentz, 29 juin 1809. Le préfet à Brongniart.

*Réponse aux renseignements demandés par la lettre de Brongniart du 2 juin.*

Monsieur,

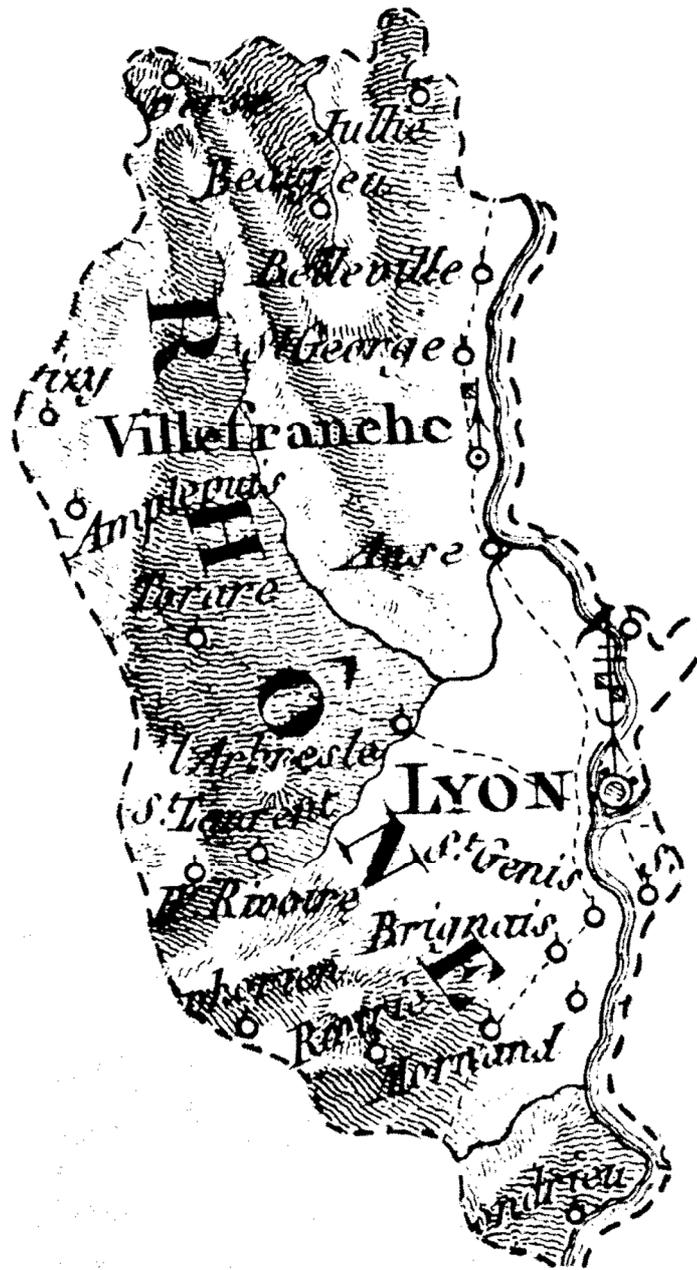
J'ai reçu votre lettre du 2 courant par laquelle vous m'accusez la réception des échantillons de poterie et d'argile que m'avait demandée Son Excellence le ministre de l'Intérieur. Je vais répondre aux observations que vous m'y faites. Les terres dont ma lettre ne fait point mention, ne sont pas employées dans nos poteries, je ne les avais donc fait joindre à l'envoi, que dans l'espoir que des expériences faites par des gens de l'art, puissent mener à des découvertes utiles. La terre dont l'étiquette se trouvait effacée, est tirée du banc de Schwal, mairie de Saint-Goar et canton de Saint-Goar, arrondissement de Simmern.

Tableau 42 : objets de Rhin-et-Moselle envoyés par le préfet Lezay-Marnesia en 1809.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
Cafetière	Coblence	MNC 533 <sub>1</sub>	H. 17 ; D. 9	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure bleue
Plaque	Coblence	MNC 533 <sub>3</sub>	H. 1 ; D. 18	poterie plombifère, glaçure verte
Marmite tripode	Saint-Goar	MNC 534 <sub>1</sub>	H. 11 ; D. 10	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure verte
Ecuelle	Saint-Goar	MNC 534 <sub>2</sub>	H. 5 ; D. 12	poterie plombifère, engobe orange
Ecuelle	Sobernheim	MNC 535	H. 4 ; D. 12	poterie plombifère, engobes blanc et brun
Pichet	Winterburg	MNC 536 <sub>1</sub>	H. 11 ; D. 8	poterie plombifère, glaçure noire
Assiette miniature	Winterburg	MNC 536 <sub>2</sub>	H. 2 ; D. 8	poterie plombifère, décor d'engobes jaspés
Moule à kouglof miniature	Winterburg	MNC 536 <sub>3</sub>	H. 3 ; D. 9	poterie plombifère
Tasse	Winterburg, manufacture Keimp	MNC 536 <sub>4</sub>	H. 5, D. 6	poterie plombifère, glaçure verte
Cafetière	Poppelsdorf	MNC 602	H. 12 ; D. 8	faïence fine, décor bleu
Bouteille	Coblence	MNC 609 <sub>10</sub>	H. 32 ; D. 20	grès, décor bleu, glaçure au sel

Tableau 43 : matières premières de Rhin-et-Moselle envoyées par le préfet Lezay-Marnesia au printemps 1809.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à
Dreckenach	/	terre de pipe	grès	Niederfell
Spall	/	terre blanche	poterie	/
/	22.1	pâte préparée	/	/
Didstbach	22.2	terre	/	/
Lingerhalln	22.3	terre rouge	/	/
Wallhausen	22.4	terre blanche	pots	/
Gabroth	22.5	terre rouge	/	/
Saint-Goar	22.5.6	terre jaune n°6	poterie	Sobernheim
Sobernheim	/	sable n°7	/	/
/	22B1	/	/	/
/	22B2	/	/	/
Niederfell et grand-duché	22B3	pâte préparée 3	pipes	Poppelsdorf
Kreuzberg	22B4	Argile blanche mêlée de terre rouge	poterie et tuiles	Kreuzberg
/	22B5	vernis	poterie	Kreuzberg
Bingen (Mont-Tonnerre)	22B6a	terre jaune	faïence fine	Poppelsdorf
Bingen (Mont-Tonnerre)	22B6b	terre bleue	faïence fine	Poppelsdorf
Bingen (Mont-Tonnerre)	22B6c	terre blanche	faïence fine	Poppelsdorf
Siegburg (Grand-duché de Berg)	29B	terre n°2	faïence fine	Poppelsdorf
Niederfell (Grand-duché de Berg)	/	pâte préparée n°3	pipes	Niederfell et Grand-duché de Berg
Boppard	22C1	terre	poterie	Boppard
Coblentz	22C2	terre de pipe blanche	pâte préparée 1 <sup>re</sup> qualité	Boppard
/	22C3	sable blanc	pâte préparée, faïence 1 <sup>re</sup> qualité	Boppard
/	22C4	argile jaune	pâte préparée, faïence 2 <sup>e</sup> qualité	Boppard
/	22C5	sable	pâte préparée, faïence 2 <sup>e</sup> qualité	Boppard



Le préfet Bureaux de Pusy nommé le 21 juillet 1802 meurt en 1806 ; le conseiller de préfecture, de Finge, assure l'intérim, puis il est remplacé par d'Herbouville qui lui succède du 25 juillet 1805 au 7 août 1810. Audembron est le secrétaire de la Chambre de Commerce de Lyon. Il semble que l'Enquête se déroule encore une fois en deux temps : un rapport de la chambre de commerce est envoyé en 1806, suivi d'une nouvelle demande, sans doute incomplètement conservée à Sèvres, à laquelle il est répondu entre le 4 septembre 1809 et le 3 janvier 1810. Quatorze argiles, dix faïences de Merck et dix poteries sont rassemblées au musée.

Lyon, 12 décembre 1805

*Extrait du Registre des délibérations de la Chambre de Commerce de Lyon. Séance du 21 frimaire, an 14<sup>378</sup>. Rapport de la Commission nouée pour prendre des renseignements sur les poteries qui se fabriquent dans cette ville.*

Messieurs,

Par une lettre écrite par Son Excellence le ministre de l'Intérieur, le premier thermidor dernier, à monsieur le préfet qui nous la communique le 14 du même mois, nous fûmes prévenus que Son Excellence désirait avoir des renseignements sur les faïences et les poteries d'un usage habituel dans ce département.

Les observations qu'il lui a adressées se portent essentiellement sur les couvertes et vernis des poteries communes presque entièrement composées avec du plomb et de l'étain, qui communiquent par leur dissolution la qualité nuisible de ces métaux. Ces observations n'ont pas été suggérées par l'amour seul de l'humanité, elles l'ont encore été par cette bonne politique qui appartient à l'homme d'état. Assurer la santé des citoyens en la préservant de tout ce qui peut lui nuire, c'est assurer la population qui constitue la force des empires. Suppléer à des vernis communs par des couvertes dans lesquelles il n'entrerait ni plomb, ni étain, ce serait délivrer le commerce de la France de la nécessité où il est de tirer de l'Angleterre ces métaux, dont la consommation pour nos poteries est prodigieuse.

Un intérêt de cette importance a fait voir à votre commission qu'elle ne pouvait mieux faire que de présenter à monsieur Revol neveu, artiste distingué pour la fabrication des diverses sortes de faïences, les questions proposées par Son Excellence le ministre de l'Intérieur. Guidée elle-même par les explications contenues dans sa lettre, elle s'est permise de lui faire d'autres questions auxquelles il a bien voulu répondre, avec la franchise d'une âme élevée. Ce mode de question que nous avons cru devoir adopter, nous a paru propre à jeter par un sens précis et exact, plus de clarté sur ce que nous désirions savoir.

La première question proposée par Son Excellence est une explication précise des procédés que les fabriques les plus considérables de poteries de notre département emploient pour la composition des couvertes et vernis.

Réponse de monsieur Revol neveu. Les fabricants de poteries de ce département n'ont jamais employé d'autres procédés pour composer leurs vernis que ceux décrits ci-après. Vernis pour la poterie jaune : cent livres mine de plomb brute, trente-trois livres de sable vitrifiable. Vernis pour la poterie noire : cent livres mine de plomb brute, trente-trois livres de sable vitrifiable, deux livres manganèse, une livre cendres de cuivre.

La seconde question se renferme dans une désignation exacte de la nature des terres qui entrent dans la fabrication des poteries.

Réponse de monsieur Revol neveu. Les terres employées dans les manufactures de poteries ne sont autres que des terres glaises, comme il y en a dans toute la France ; aucun fabricant n'emploie des terres argileuses ni réfractaires.

Troisième question. Serait-il possible de fabriquer, par une méthode simple, une porcelaine commune généralement utile, composée avec des matières indigènes les plus abondantes et les plus faciles à exploiter ?

Réponse de monsieur Revol neveu. Rien ne serait plus facile que de fabriquer des porcelaines communes, autrement dites demi-porcelaines ; mais les difficultés qu'elles offrent à leur fabrication, par le broiement des terres réfractaires et vitrifiables qui les composent et les rendent par leur mélange très difficiles à travailler, par la gazette qu'il faut pour chaque pièce en platerie, les feraient revenir à des prix plus élevés que les belles faïences à l'Anglaise ; elles ne pourraient conséquemment servir à la classe de la société la plus nombreuse.

Questions proposées par votre commission.

Quelle peut être la division qu'on peut faire des poteries les plus communes à l'usage du peuple, qui se fabriquent dans ce département ?

Quelles peuvent être les différences qu'il y a entre les vernis communs de chaque espèce ? Quels sont ceux dont la fusion ou la dissolution devient la plus prompte sur les vases qui s'en trouvent recouverts, lorsqu'on les a approchés du feu et qui, sous ce rapport, peuvent être le plus nuisible à la santé des citoyens ?

S'il ne conviendrait pas de substituer aux poteries communes quant aux vases qui doivent souffrir le feu, des vases de grès dont les couvertes légèrement vitrées sont reconnues être les moins nuisibles par la nature de leur composition et leur résistance à se mettre en fusion ? Quel pourrait être le procédé au moyen duquel on obvierait

à la friabilité à laquelle se trouvent sujets, par leur qualité réfractaire les vases de grès lorsqu'ils passent trop subitement du chaud au froid ?

S'il y aurait de la possibilité à composer des vases de grès, capables de souffrir le feu, d'un prix plus modéré qu'ils ne le sont actuellement et qui par cette raison pussent devenir d'un usage général ?

Quel serait le perfectionnement à donner aux poteries couvertes d'un vernis noir, qui sont connues être les plus capables de résister au feu par la porosité des terres de leur composition ? Quels seraient les moyens de rendre ces terres plus compactes ; de préserver les vases de leur produit, des fendillements qu'ils éprouvent lorsqu'on les a rapprochés plusieurs fois du feu, ce qui fait qu'ils sont d'un court usage et ne tardent guère à tomber par parcelles.

S'il serait possible d'obtenir des couvertes ou vernis pour nos faïences et poteries, sans y employer du plomb et de l'étain que la France tire de l'Angleterre, aussi beaux que ceux pour lesquels on emploie ces métaux.

Réponses de monsieur Revol neveu.

A la question première. On ne peut diviser les poteries communes qui se fabriquent dans ce département, qu'en deux classes qui diffèrent peu l'une de l'autre. La différence qu'il y a entre elles, ne consiste que dans la cuisson. Leurs vernis sont à peu près les mêmes, on ne donne qu'une cuite à la poterie jaune et la noire en souffre deux.

A la deuxième. La différence qu'il y a entre les vernis communs de chaque espèce, ne provient que de la moindre ou plus grande quantité de sable vitrifiable qu'on y ajoute, suivant le degré de feu que chaque fabricant est en usage de donner à ses poteries. Cette différence n'est pas d'une grande conséquence, elle ne rend pas ces vernis meilleurs. Ils ont le défaut d'être toujours trop tendres. Les vernis les plus faciles à entrer en fusion, sont les moins chargés en sable vitrifiable et qui se trouvent composés presque en entier avec de la mine de plomb qui rend leur vitrification plus facile ; ils procurent une économie de bois à chaque cuite : ce sont les plus nuisibles à la santé de ceux qui en font usage. Tous les vernis communs ont ce défaut.

A la troisième. Il conviendrait de substituer aux poteries communes, quant aux objets dont on se sert journellement dans un ménage et qui doivent souffrir le feu, des vases fabriqués avec une terre réfractaire, mélangée avec des terres vitrifiables proportionnellement au degré de feu qui convient pour la préserver de la friabilité dans les cas d'une transmission subite du chaud au froid Cette poterie devrait être recouverte d'un vernis bien vitrifié, dans la composition duquel il n'entrerait aucune partie métallique. Elle serait la meilleure poterie qui se soit encore fabriquée en France, elle n'aurait aucune qualité nuisible à ceux qui en feraient usage.

A la quatrième. Il y a possibilité de composer une poterie de ce genre, parce que depuis plus de quinze ans je n'ai cessé de m'en occuper ; je pourrais l'établir à un prix assez modéré pour que la classe du peuple la moins aisée put se la procurer. J'aurai l'avantage de vous en présenter les échantillons sous peu de jours.

A la cinquième. Il n'y aurait qu'un moyen de rendre les poteries noires meilleures qu'elles ne le sont, ce serait de rendre leurs vernis plus durs en les chargeant en sable, ce qui les rendrait capables de supporter un plus fort degré de feu à la cuisson ; mais alors il faudrait consumer un tiers de bois de plus pour chaque cuite, ce qui ferait que, par la cherté actuelle des bois, le fabricant ne gagnerait rien à cette fabrication ; il n'y aurait cependant que ce moyen de préserver cette poterie des fendillements qu'elle éprouve, qui proviennent de son vernis trop tendre sur une terre un peu réfractaire.

A la sixième. On pourrait obtenir des couvertes ou vernis aussi beaux que ceux employée sur nos faïences, sans qu'il y entrât aucune partie métallique, mais ces vernis ne pourraient être appliqués que sur des terres réfractaires et non sur les terres employées dans les manufactures de faïences ordinaires et poteries de ce département, qui ne sont que des terres glaises et ne sont pas assez réfractaires pour supporter le degré de cuisson qu'exigerait un pareil vernis.

Ces explications de monsieur Revol manifestent que cet artiste est recommandable par son savoir ; par les efforts qu'il a faits, qu'il ne cesse de faire pour perfectionner les ouvrages de sa fabrique ; sur les vernis communs employés pour nos poteries, dont le service est si fort à redouter pour les vases qui vont au feu, il tranche la difficulté en avançant que les vases de grès, avec la précaution d'affaiblir, par des combinaisons, la qualité trop réfractaire des terres qui les composent et au moyen de leur vernis ordinaire, dans lequel il n'entre aucune partie métallique, pourraient utilement [être] substitués à nos poteries communes.

Tant que l'art de la poterie n'a suivi dans son humilité que des procédés de routine, transmis comme de vieilles traditions, il n'a pu s'élever à un certain degré. La chimie venue à son secours lui a donné une élévation dont il peut aujourd'hui s'enorgueillir ; nos porcelaines de Sèvres pour la blancheur, la pureté du biscuit, la correction des dessins, la beauté des couleurs, ont fait disparaître ce qu'autrefois celles du Japon, de la Chine et de la Saxe eurent de merveilleux pour nous. Qu'un homme de génie embrasse un art qui prête à l'invention et, qui exige des recherches, à travers ces difficultés il se fait jour ! Ceux qui ont dit du célèbre Palissy, qui fut potier, chimiste et naturaliste, qu'il était au-dessus de son état, ont dit une ineptie. De grands progrès dans le beau, doivent nous faire

espérer qu'il s'en fera dans le médiocre et le plus utile sur lesquels Son Excellence le ministre de l'Intérieur a fixé son attention.

Votre commission désire que monsieur Revol neveu ait pu, par les notions certaines qu'il nous a données, coopérer en partie à une révolution salutaire dans nos fabriques de poterie commune. Il nous a promis de faire porter, avant huitaine, au bureau de la préfecture, une caisse divisée par cases qui contiendra quinze kilogrammes en divers échantillons de terres plus ou moins réfractaires, qui sont les seules qu'il emploie dans sa fabrique. Les plus réfractaires, accompagnées d'une explication qui fera connaître leur qualité, leur produit, le lieu de leur origine, seront désignées par numéro un ; les numéros suivants indiqueront par degré celles qui le sont moins ; de cette manière on n'aura qu'à en faire l'expédition à monsieur Brongniart, directeur de la manufacture impériale de Sèvres. Les fabriques de même genre de celle de monsieur Revol neveu, établies dans cette ville, n'emploient pour leurs faïences que des terres glaises.

Talent et infortune se trouvent souvent au même gîte ! Nous avons appris avec peine de monsieur Revol qu'un grand nombre de ses recherches n'avaient pas eu le succès qu'il en attendait. Dans sa passion à poursuivre des découvertes, il a perdu jusqu'à six cuites consécutives de faïence à l'anglaise, chaque cuite est un objet de quinze cents livres. Le fourneau économique de son invention<sup>379</sup> avant qu'il n'ait pu le porter à l'état de perfection où il est, n'a pas exigé de sa part de moindres sacrifices. Le gouvernement sentira l'importance de cette découverte et combien elle mérite d'être propagée quand il aura acquis la certitude que ce fourneau offre le double avantage de n'avoir pas besoin de charbon de bois, combustible devenu si précieux, de pouvoir y alimenter le feu avec du charbon de pierre<sup>380</sup>, et de faire pour les frais des cuites une économie de la moitié.

Ce succès de monsieur Revol neveu, nous nous faisons un devoir de le répéter, a été précédé par une continuité de disgrâces qui ont emporté son patrimoine et laissent ses affaires dans un état si incertain, qu'il craint aujourd'hui de ne pouvoir les continuer ; ce département y perdrait. Ces considérations nous engagent à vous prier de vouloir bien intéresser le ministre en sa faveur, pour qu'il obtienne des encouragements bien mérités par la multiplicité de ses essais, par sa passion pour un art qui lui doit déjà de grands progrès.

La chambre arrête qu'expédition de ce rapport sera adressé à monsieur le préfet ; ses secrétaires restent chargés de lui écrire pour la lui remettre.

---

<sup>379</sup> Voir le brevet N° 169 du 12 thermidor an 13 (30 juillet 1805), III, 61 pour la transformation d'un four à charbon de bois en four à houille.

<sup>380</sup> La houille.

Rhône 2, original

Paris, 21 février 1806. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*On lui envoie un rapport fait à la chambre de commerce de Lyon, concernant les procédés employés dans cette ville pour la fabrication des poteries : on lui demande en même temps si les expériences qu'il a faites, lui ont déjà procuré quelques résultats satisfaisants.*

Monsieur,

Je vous ai écrit le 1er thermidor dernier<sup>381</sup>, que j'avais demandé à différents préfets des renseignements sur la fabrication des poteries : je vous adresse aujourd'hui un rapport fait à la chambre de commerce de Lyon et que m'a transmis monsieur le préfet du département du Rhône, concernant les procédés employés dans cette ville pour cette fabrication et notamment dans la manufacture de monsieur Revol neveu. Mon bureau consultatif qui a pris connaissance de ce rapport n'y a rien trouvé de nouveau sur la théorie et la pratique de l'art qui s'exerce sur les terres. Quoiqu'il en soit, comme vous vous occupez d'expériences à ce sujet, il est bon que vous connaissiez les divers renseignements qui me seront fournis par les préfets auxquels j'ai écrit : veuillez m'accuser la réception de ma lettre et me faire savoir en même temps si vos recherches vous ont déjà procuré quelques résultats satisfaisants.

---

<sup>381</sup> 19 juillet 1805.

Rhône 3, original

Lyon, 4 septembre 1809. Le conseiller de préfecture à Brongniart.

*Annonçant des envois d'échantillons de poteries et de terres employées dans leur fabrication chez le sieur Merck, plus un état des pièces rédigé par le sieur Merck à Lyon.*

Monsieur,

Conformément aux instructions de Son Excellence le ministre de l'Intérieur, j'ai l'honneur de vous faire parvenir, par la voie de la messagerie, une caisse contenant des échantillons de poteries fabriquées à Lyon et une certaine quantité de terres brutes et préparées qui servent à cette fabrication. Vous trouverez ci-joint la note des objets qui composent cet envoi et qui sont fournis par le sieur Pierre Marie Merck faïencier rue Puits du sel, et le principal manufacturier de cette ville. Cet artiste, d'un zèle et d'un désintéressement louables, ne réclame aucune rétribution

pour ces fournitures. Je désire qu'elles puissent trouver une place honorable dans l'intéressante collection confiée à vos soins.

Echantillon de quelques objets qui se fabriquent chez Pierre-Marie Merck, faïencier rue Puits du Sel à Lyon :

ARTICLE

- 1er Une tablette ou catelle plate de couverture de petit poêle en faïence<sup>382</sup>,
- 2 Un carreau, servant pour potager ou cheminée en plaquage<sup>383</sup>
- 3 Un mortier à piler du sel,
- 4 Une cafetière de terre mélangée<sup>384</sup>,
- 5 2 vases pour les plantes<sup>385</sup>,
- 6 1 vase à forme de petit urne à tête de bélier<sup>386</sup>.
- 7 1 grand encrier perpétuel, dont le dit se compose d'une encre très noire qui, étant entretenue liquide, se conserve à perpétuité.
- 8 1 vase de poterie de 6 pouces.
- 10 1 vase de pharmacie en forme de cône où l'oxyde de plomb et d'étain, n'a pas été attaché.

Des terres préparées,

- 11 Une molette de terre dite à faïence, mélangée du 7ième de terre rouge,
- 12 Une dite de terre rouge dite à feux mélangée du 4ème de terre blanche,
- 13 Une molette dite de terre de Charbonnière, sur Lyon servant à la fabrication des gazettes et propre à entrer en mélange dans les vases de poteries devant soutenir le feu, mais l'émail de faïence lorsqu'elle est seule ne lui convient pas en égard aux parties cuivreuses et ferrugineuses qu'elle contient ; elle tache l'émail dans sa vitrification.

Des terres brutes de laquelle s'extraient de la carrière.

- 14 Terre dite rouge d'Ecully-sur-Lyon, entrant pour un septième dans la composition de la terre blanche qui est noté article 11.
- 15 Terre dite blanche s'extrayant au Pont dalaÿ-sur-Lyon à Ecully et à Grange Blanche, entrant pour un quart dans la terre à feu, dite rouge ; ce faible mélange fait qu'elle soutient un plus bel émail d'oxyde de plomb et étain et y ajoutant moins de terre blanche ou n'en ajoutant pas du tout. La poterie en serait bien plus durable au service du feu mais l'émail gerçerait beaucoup et moins agréable à la vue.
- 16 Terres de Charbonnière, entrant pour un sixième dans la composition de la terre à feu, expliquée en l'article douzième<sup>387</sup>. Toutes les pièces qui se fabriquent pour les poêles ou colonne, urne d'ornement, de chauffoir étant susceptible de se gaucher à la cuite, on est obligé pour les contenir d'ajouter dans l'argile des sables provenant de Saint-Vallier, Ardèche. Les dits sables, sont frittés dessous les fours, nos argiles étant très ingrates ; on trouvera sur chaque espèce ou nature des terres envoyées un petit pot de faïence qui contient les numéros suivants :

Savoir

- N°1 Terre Brute Blanche d'Ecully31.1
- 2 Terre Brute rouge d'Ecully31.2
- 3 Terre Brute De Charbonnière31.3

Terres préparées,

- 4 Terre blanche préparé d'un septième de rouge31.4
- 5 Terre rouge préparée d'un quart de Blanche31.5
- 6 Terre de Charbonnière préparée31.6

Composition de l'encre perpétuelle pour garnir l'encrier article sept : six onces noix de galle concassée, six gros de sucre candi, six gros de gomme d'Arabie ; laisser infuser deux jours dans du vin blanc, ajouter une once et demi de vitriol romain que l'on fait calciner sur le feu, dans un poêlon de terre cuite et réduire le dit vitriol en poudre, broyer le tout ensemble et mettre dans un encrier, le liquide ne se maintient qu'avec du vin blanc.

Le sieur Merck n'exige aucune rétribution, se trouvant très heureux s'il peut coopérer à l'utilité publique.

---

<sup>382</sup> MNC 583.3

<sup>383</sup> MNC 611.1?

<sup>384</sup> MNC 544.2

<sup>385</sup> MNC 544.1

<sup>386</sup> MNC 583.3

<sup>387</sup> 31.6

Rhône 4, original

Paris, 15 septembre 1809. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*Avis d'expédition de terres et de poteries de Lyon et de Villefranche.*

Monsieur le préfet du Rhône vient de m'annoncer, Monsieur, par une lettre du 5 de ce mois, qu'il vous a fait parvenir, par la voie de la messagerie, une caisse contenant des échantillons de diverses poteries fabriquées à Lyon et une certaine quantité de terres brutes et préparées qui servent à cette fabrication. Il ajoute qu'il vous adressera dans peu de temps un pareil envoi d'argiles et d'échantillons d'objets fabriqués dans l'arrondissement de Villefranche et dans la campagne de Lyon. Je crois devoir vous donner connaissance de cette lettre.

Rhône 5, original

Lyon, 29 septembre 1809. Le Conseiller de Préfecture à Brongniart.

*Envoi de deux caisses d'échantillons d'argiles et de poteries de l'arrondissement de Lyon et de celui de Villefranche.*

Monsieur,

J'ai l'honneur de vous adresser, en conformité aux instructions de Son Excellence le ministre de l'Intérieur, deux caisses qui vous parviendront par la voie de la messagerie et qui contiennent des terres propres à la fabrication des poteries et des échantillons de ces objets fabriqués.

L'une de ces caisses contient ces objets provenant des communes rurales de l'arrondissement de Lyon<sup>388</sup>. Il y a deux qualités de terre. La fabrication en exige le parfait mélange dans la proportion d'un tiers de la terre légère à deux tiers de la grasse<sup>389</sup>.

L'autre caisse renferme les produits de l'arrondissement de Villefranche, ci-devant Beaujolais. Les terres différentes sont marquées par une étiquette dont le numéro correspond avec l'échantillon des vases fabriqués<sup>390</sup>. Beaujeu n'a point remis d'échantillons. Mais la fabrication n'est pas plus parfaite dans une commune que dans d'autre. Les fabricants n'agissent que par une routine aveugle. Leurs établissements n'ont fait que très peu de progrès depuis de longues années.

Je désire que l'envoi que j'ai l'honneur de vous faire soit conforme à vos vœux et je suis persuadé que les expériences confiées à vos lumières feront connaître toute l'amélioration dont est susceptible la fabrication de la poterie dans ce département d'après la nature de l'argile mises sous vos yeux et par l'envoi qu'accompagne cette lettre et par celui que j'ai eu l'honneur de vous faire le 4 de ce mois.

---

<sup>388</sup> MNC 544.2 / MNC 545.1 / MNC 544.2 / MNC 545.2 / MNC 546.2 / MNC 547

<sup>389</sup> 31.7 / 31.8 / 31.9

<sup>390</sup> 31.10 / 31.11

Rhône 6, original

Paris, 13 octobre 1809. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*Avis de l'expédition de deux caisses, contenant des échantillons du département du Rhône.*

Monsieur,

Le préfet du département du Rhône m'annonce, par sa lettre du 29 septembre, qu'il vient de vous adresser deux caisses, contenant les échantillons des poteries qui se fabriquent dans les environs de Lyon, ainsi que des terres qui entrent dans leur composition. Il m'assure que ce dernier envoi complète la collection de tout ce qui est relatif à la fabrication des poteries dans le département du Rhône.

Rhône 7, brouillon

Sèvres, 29 novembre 1809. Brongniart au préfet.

Monsieur le préfet,

J'ai reçu en leur temps vos deux lettres du 4 et du 29 septembre et quelques temps après les envois de poterie et d'argile qu'elles m'annonçaient. J'ai l'honneur de vous remercier de ces différents échantillons qui consistent en onze échantillon d'argile de diverses sortes, en dix pièces de faïence de la fabrique du sieur Merck et dix pièces de poterie des communes rurales de l'arrondissement de Lyon.

Vous aviez à Lyon en 1806 une fabrique de grès du sieur Revol. La manufacture en a reçu dans cette même année des échantillons qui annoncent une très bonne qualité de poterie<sup>391</sup> et de beaucoup supérieurs à ceux que vous venez de m'adresser ; il serait malheureux et je dirais presque décourageant que cette fabrique n'eut pas eu du succès. Il serait à désirer pour la perfection de notre travail que nous puissions connaître les argiles qu'il y employait et en avoir des échantillons et savoir, si elle n'existe plus, quelles peuvent les causes qui en ont arrêté les travaux.

---

<sup>391</sup> MNC 611.1 / MNC 611.2

Rhône 8, original

Lyon, 3 janvier 1810. Le conseiller de préfecture à Brongniart.

Monsieur,

J'ai l'honneur de vous annoncer en réponse à votre lettre du 29 novembre dernier, que le sieur Revol, gendre et neveu de la veuve Alexis a eu effectivement, en 1806, une fabrique de poterie en grès, quai de Bourgneuf près de la Chana à Lyon et que les travaux en ont été suspendus par le dérangement des affaires de cet entrepreneur.

Tableau 44 : objets du Rhône envoyés par le préfet d'Herbouville en 1809.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
Pot-à-plantes	Lyon, manufacture Merck	MNC 544 <sub>1a</sub>	H. 20 ; D. 20	poterie plombifère, glaçure verte
Pot-à-plantes	Lyon, manufacture Merck	MNC 544 <sub>1b</sub>	H. 19 ; D. 19	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure verte
Pot-à-plantes	arrondissement rural de Lyon, inscription à l'encre " 635"	MNC 544 <sub>2</sub>	H. 6 ; D. 8	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure verte
Pichet	arrondissement rural de Lyon	MNC 545 <sub>1</sub>	H. 7 ; D. 5	poterie plombifère, engobe blanc, glaçure verte
Jatte	arrondissement rural de Lyon	MNC 545 <sub>2</sub>	H. 2 ; D. 9	poterie plombifère, engobe orange
Coquemar	Bagnols	MNC 546 <sub>2</sub>	H. 9 ; D. 10	poterie plombifère, glaçure brune
Pot tripode	Fontenas	MNC 547	H. 9 ; D. 9	poterie plombifère, engobe blanc
Vase	Lyon, manufacture Merck	MNC 583 <sub>3</sub>	H. 20 ; D. 15	faïence, décor violet
Cafetière	Lyon, manufacture Revol neveu	MNC 611 <sub>1</sub>	H. 18 ; D. 11	grès
Cafetière	Lyon, manufacture Revol neveu	MNC 611 <sub>2</sub>	H. 12 ; D. 8	grès, inscription en bleu "15. S."

Tableau 45 : matières premières du Rhône envoyées par le préfet en septembre 1809.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à	Fabriqué par
/	7.1	argile	/	Lyon	Revol ?
/	7.2	argile	/	Lyon	Revol ?
/	7.3	argile	/	Lyon	Revol ?
Ecully-sur-Lyon	31.1	argile blanche brute	pâte préparée à faïences	Lyon	Merck
Ecully-sur-Lyon	31.2	terre rouge brute	pâte préparée à faïences	Lyon	Merck
Charbonnière-sur-Lyon	31.3	terre brute	faïence commune	Lyon	Merck
/	31.4	pâte préparée (terre blanche mêlée d'1/7 de rouge)	faïence commune	/	Merck
/	31.5	terre rouge n°2 préparée avec 1/4 de terre blanche n°1	pâte préparée à faïence dite terre à feu	Lyon	Merck
Charbonnière-sur-Lyon	31.6	pâte préparée	pâte préparée à faïence dite terre à feu	Lyon	Merck
communes rurales de l'arrondissement de Lyon	31.7	argile brunâtre préparée	poterie commune	Lyon	/
Bagnol	31.8	argile jaune	poterie commune	fabriques de l'arrondissement	/
Fontenas	31.9	argile jaune	poterie commune	fabriques de l'arrondissement	/
Villefranche	31.10	argile grise	poterie commune	fabriques de l'arrondissement	/
Villefranche	31.11	argile rose	poterie commune	fabriques de l'arrondissement	/



La Roer, en Prusse Rhénane, préfecture Aix-la-Chapelle, a pour sous-préfectures Crefeldt et Clèves<sup>392</sup>. Jacobi est conseiller de préfecture et remplace à ce titre le préfet de la Roer, en attendant la nomination de Ladoucette le 31 mars 1809. L'Enquête apporte une information nouvelle puisqu'elle met en scène le sous-préfet de Cologne Desprez. Le maire de Cologne est G. J. Wittgenstein. La région de Cologne est réputée aux XVème et XIVème siècles pour ses grès au sel, pour sa faïence à la fin du XVIIIème siècle, puis pour sa faïence fine au XIXème siècle. Près de Cologne, Frechen et Siegbourg sur la Sieg, en amont du confluent de l'Agger sont célèbres pour leurs grès depuis le XVème siècle (le maire de Frechen est G. Muller). Située entre Durrer et Eschweiler, en Rhénanie-Westphalie, Langerwehé ou Langer-Wecke produit des grès au sel depuis le XVème siècle<sup>393</sup>. Sept terres et onze poteries sont réunies grâce à l'Enquête qui se déroule du 12 mars au 29 novembre 1809.

<sup>392</sup> [Tulard, 1995]

<sup>393</sup> [Brongniart, 1877-II, 227]

Frechen, 12 mars 1809. Le maire au sous-préfet de Cologne.

*Description des produits de Frechen et de leur fabrication.*

Monsieur le sous-préfet,

Pour satisfaire à la lettre de Son Excellence le ministre de l'Intérieur, dont vous m'avez transmis copie par votre lettre du 28 février dernier, j'ai l'honneur de vous observer, que les poteries de Frechen sont de deux différentes natures - la principale production consistait dans la fabrication de grandes cruches d'eau, dont on faisait un débit très considérable en Hollande, où l'on s'en servait sur les vaisseaux de mer. La guerre maritime a réduit ces poteries dans une stagnation absolue. La terre, qu'on y emploie est de la terre grasse et blanche<sup>394</sup>, on la jette d'abord dans une fosse, où elle est humectée et bien retournée avec une pelle ; après on la pétrit avec les pieds, y mêle du sable fin et en fait une pâte, dont on coupe des morceaux de différente grandeurs, pour en former des cruches, pots, tuyaux etc. sur un rondau de bois que le fabricant tourne lui-même avec ses pieds, tandis que ses mains donnent la forme, qu'il veut lui donner. Après les avoir fait sécher, on les place dans le fourneau une pièce sur l'autre et toutes à rebours sur la tête, où elles sont cuites pendant trois fois vingt-quatre heures. Au dernier feu on jette du sel dans le fourneau, pour leur donner le vernis. Les autres poteries sont celles connues sous la dénomination de grès ; on fait des plats, assiettes, pots pour encre, tuiles, pots à fleurs etc. Leur fabrication varie des premières en ce qu'on mêle du limon à la terre grasse, qu'on n'emploie pas du sel et que les poteries ne restent au feu, que pendant vingt-quatre heures.

Au surplus j'ai l'honneur, de vous transmettre par le porteur du présent quinze kilogrammes de la terre, qu'on emploie à la fabrication et des échantillons des différentes poteries. Pour faciliter le transport, j'ai cru convenable de vous en envoyer seulement d'une grandeur moyenne. Les plus grands pots et cruches contiennent six à douze litres et les plus petits sont employés dans les pharmacies.

Roer 2, copie manuscrite

Cologne, 29 mars 1809. Le maire au sous-préfet.

*Notice sur la fabrication des céramiques de Cologne.*

Monsieur le sous-préfet,

Enfin je suis en état de vous donner les renseignements particuliers sur la fabrication de poterie à Cologne, que Son Excellence le ministre de l'Intérieur désire de recevoir et que vous m'avez demandé par vos deux lettres en date du 28 février dernier et du 22 mars courant.

Il résulte de ces renseignements, qu'il se fabrique ici à Cologne dans notre fabrique principale rue Sainte-Geneviève deux sortes de poteries, la première connue sous le nom de poterie anglaise<sup>395</sup>, et une autre, qui est la faïence ordinaire<sup>396</sup>, la composition de la première se fait d'une terre blanche, qu'on trouve à Munstermayfeld<sup>397</sup>. Cette terre blanche est grasse et entremêlée d'un sable fin ; elle n'est pas entièrement pure, mais très souvent ferrugineuse et doit par conséquent être soigneusement triée, avant qu'on puisse s'en servir par quantité. Cette terre conserve sa blancheur au feu et ce n'est que celle ferrugineuse, qui après avoir été cuite, reçoit une couleur rougeâtre.

Pour préparer cette terre, il faut lui donner un petit intermède de caillou, de *Fritt*<sup>398</sup> et un autre plus fort de craie. La fritte se compose de caillou et de potasse ; ces deux ingrédients doivent être bien mêlés, ensuite fondus par le feu du four et enfin ajoutés à la masse de terre, caillou et craie. Les fabrications provenant de cette masse, sont cuits pendant vingt-quatre heures et présentent ensuite un biscuit très dur et blanc.

Autrefois on a employé dans cette fabrication les terres blanches de Siegbourg : mais cette terre exigeant un intermède infiniment plus fort de caillou, fritte et craie que celle de Munstermayfeld, a dû nécessairement renchérir la masse, c'est pourquoi on ne s'en sert plus.

Le vernis, qui couvre le biscuit, est composé de marcassite d'or, de sable, sel, potasse et d'alun. Ces différents ingrédients doivent être soigneusement mêlés et fondus par le feu du four. Cette opération faite on a soin de les purifier, de les moule avec de l'eau et enfin d'en couvrir le biscuit ; le feu pour fondre ce vernis, doit être entretenu pendant vingt-quatre heures ; le vernis ainsi préparé, est d'une couleur verdâtre donnant dans le blanc et peut souffrir, quand il est bien cuit, la plus grande chaleur ainsi que le froid le plus fort, sans montrer des crevasses. Les échantillons qui vous parviennent, sont de la masse précitée et portent également le vernis, dont je viens de vous entretenir.

Quant à la faïence, on emploie dans sa fabrication une terre jaune de Bingen<sup>399</sup>, qui obtient par le feu une couleur rouge. On se sert de cette terre sans aucun [produit] étranger et on n'a soin, que de la débourber auparavant. Le biscuit, composé de cette terre reçoit, un vernis préparé d'écume de plomb, de potée, d'un sable à fondre facilement, de sel et de potasse. Ces diverses substances doivent être mêlées, fondues par le feu du four pilées et moulues avec de l'eau, avant de pouvoir être appliquées. Cette sorte de faïence est de très grande utilité pour servir dans les ménages ordinaires, attendu qu'elle est propre, solide et à bon prix.

Je ne peux finir, sans vous observer, qu'il se trouve dans le Grand-Duché de Hesse Darmstadt sur le Munchbraich près de Floersheim un très bon sable d'une qualité excellente pour la fabrication de la poterie anglaise mais on ne peut en avoir chez nous, son exportation étant défendue sous les peines les plus sévères.

---

<sup>395</sup> MNC 603.2ba / MNC 603.2bb / MNC 603.4a / MNC 604.4b

<sup>396</sup> MNC 582.2 / MNC 582.3 / MNC 582.8

<sup>397</sup> 29A "Argile plastique blanche de Munster, Mayenfeld, arrondissement de Coblenz" [Brongniart, 1877-N°22, tableau V.A., Atlas].

<sup>398</sup> Sic.

<sup>399</sup> 29C

Roer 3, original

Langerwehé, 22 avril 1809. Le maire au conseiller de préfecture.

*Renseignements sur les poteries de Langerwehé.*

Monsieur le conseiller,

Sur votre honorée lettre du 12 avril et celle de Son Excellence le ministre de l'Intérieur du 24 février 1809 j'ai pris les renseignements suivants et tous possibles, que les potiers de cette mairie me peuvent donner.

La composition du vernis est la terre, qui repose immédiatement sur la terre, de quoi sont fabriqués les pots, vous les trouverez ci-joint signés sous N°1.

Dans la fabrication entrent les terres d'ici creusées dans le ressort de cette mairie sous numéro deux<sup>400</sup> et les terres de Luisenburg, creusées dans le ressort de la mairie de Piu désignées sous N3.

Dans la première sorte de pots entre la moitié de la terre d'ici et la moitié de celui de Luisenburg. Dans la deuxième sorte entre deux tiers d'ici et un tiers de Luisenburg. Dans la troisième trois quarts d'ici et un quart de Luisenburg. Dans la dernière sorte entre seulement la terre d'ici. Vous trouverez aussi ci-joint un échantillon de la poterie et trois sortes de terres signées sous numéros un, deux, trois qui sont les plus en usage dans cette fabrique. Je crois en outre de devoir observer, que, lorsque les pots ont presque cuit assez, on mette du sel au fourneau, qui pétrifie les pots.

Roer 4, original

Aix-la-Chapelle, 19 août 1809. Le préfet au ministre de l'Intérieur.

*On prévient Son Excellence de l'envoi fait à monsieur Brongniart des échantillons d'argiles de Cologne, Frechen et Langerwehé et des produits de ces argiles. On lui envoie les renseignements fournis sur cette fabrication.*

Monseigneur,

J'ai l'honneur d'informer Votre Excellence que, d'après la demande que m'a adressé par ses lettres les 10 février et 14 juillet derniers, j'ai fait expédier, par la voie du roulage, à monsieur Brongniart, administrateur de la manufacture de porcelaine de Sèvres, quatre caisses et un panier contenant les échantillons des terres et poteries de mon département.

Ils renferment pour la ville de Cologne :

En poterie de grès, une [douzaine] d'assiettes à soupe, deux douzaines de tasses, dont une à chocolat, une cafetière, une laitière, un sucrier, un pot à crème, une théière et une jatte.

La faïence commune ; une douzaine d'assiettes à soupe, une douzaine de tasses peintes en bleu, une cafetière<sup>401</sup>, une laitière<sup>402</sup>, un sucrier, une [...], une boîte à thé<sup>403</sup> et une jatte.

Les argiles qui doivent servir d'échantillons s'y trouvent également.

Pour les poteries de Frechen : une cruche<sup>404</sup> une écuelle<sup>405</sup> trois pots un tuyaux de fontaine et quatre morceaux d'argile.

Enfin pour la poterie de Langerwehé, un pot<sup>406</sup> et trois morceaux d'argile. Tous ces objets ont été fournis gratuitement par les fabricants.

Je joins à ma lettre les renseignements qui ont été fournis tant sur la fabrication des poteries de Cologne, Frechen et Langerwehé, que sur la faïence commune de Cologne. S'ils ne sont pas suffisants pour mettre à même de juger de la composition et de la fabrication des objets et s'ils laissent quelque chose à désirer, il ne faut l'attribuer, Monseigneur, qu'aux fabricants qui ne se soucient point de révéler des manipulations qu'ils regardent comme le secret de leurs manufactures.

J'ajouterais cependant à l'égard des poteries de Langerwehé que la terre que le sol de cette commune fournit, est si grasse<sup>407</sup> qu'on ne peut en tirer parti qu'en la mélangeant avec celle que donne la commune de Lucherberg. Du reste la poterie de Langerwehé peut supporter le degré de chaleur le plus fort, puisqu'il s'y fait des pots qui servent à la sublimation du sel ammoniac et que ces pots résistent au feu le plus ardent pendant trois fois vingt-quatre heures.

Je désire, Monseigneur, que l'envoi que j'ai l'honneur de faire à Votre Excellence puisse remplir l'objet de ses demandes.

---

<sup>401</sup> MNC 582.3

<sup>402</sup> MNC 582.8

<sup>403</sup> MNC 582.2

<sup>404</sup> MNC 609.4

<sup>405</sup> MNC 609.3

<sup>406</sup> Peut-être le N° MNC 11842 (réinventaire du N° MNC 610)?

<sup>407</sup> "Argile blanche de Langervéché, arrondissement d'Aix-la-Chapelle" [Brongniart, 1877-N°19, tableau V.A., Atlas].

Roer 5, brouillon

Sèvres, 29 novembre 1809. Brongniart au préfet.

*Accusé de réception des renseignements et des échantillons qu'il a envoyés.*

Monsieur le préfet,

Son Excellence, le ministre de l'Intérieur m'a transmis la lettre que vous m'avez écrite le 19 août dernier et qui renferme des renseignements sur la fabrication des poteries de grès dans votre département. Il m'a fait remettre également les trois pièces qui y étaient jointes<sup>408</sup>.

J'ai reçu depuis les échantillons d'argiles<sup>409</sup> et de pièces fabriquées annoncées dans cette lettre et qui consistent en cinq espèces d'argile et en pièces de faïence de Cologne<sup>410</sup>, pièces de grès du même lieu<sup>411</sup>, 7 pièces de grès de Frechen et une pièce de grès de Langerwehé.

J'ai l'honneur de vous en accuser réception et de vous prier d'en recevoir mes remerciements.

Tableau 46 : objets de la Roer envoyés par le préfet Ladoucette en 1809.

Dénomination	Localisation	N° inv.	Dimensions, cm	Technique
<i>Boîte-à-thé</i>	<i>Cologne</i>	<i>MNC 582<sub>2</sub></i>	<i>H. 14 ; L. 9</i>	<i>faïence, décor bleu, marque en bleu</i>
<i>Théière ou cafetière?</i>	<i>Cologne</i>	<i>MNC 582<sub>3</sub></i>	<i>H. 17 ; D. 11</i>	<i>faïence, décor bleu</i>
<i>Laitière</i>	<i>Cologne</i>	<i>MNC 582<sub>8</sub></i>	<i>29H. 29 ; D. 15</i>	<i>faïence, décor bleu</i>
<i>Soucoupe</i>	<i>Cologne</i>	<i>MNC 603<sub>2ba</sub></i>	<i>H. 4 ; D. 13</i>	<i>faïence fine</i>
<i>Bol</i>	<i>Cologne</i>	<i>MNC 603<sub>2bb</sub></i>	<i>H. 4 ; D. 7</i>	<i>faïence fine</i>
<i>Cafetière</i>	<i>Cologne</i>	<i>MNC 603<sub>4a</sub></i>	<i>H. 17 ; D. 11</i>	<i>faïence fine</i>
<i>Cafetière</i>	<i>Cologne</i>	<i>MNC 603<sub>4b</sub></i>	<i>H. 15 ; D. 9</i>	<i>faïence fine</i>
<i>Pot-à-beurre</i>	<i>Frechen</i>	<i>MNC 609<sub>1</sub></i>	<i>H. 22 ; D. 15</i>	<i>grès, glaçure au sel</i>
<i>Pot-à-beurre</i>	<i>Frechen</i>	<i>MNC 609<sub>2</sub></i>	<i>H. 16</i>	<i>grès, glaçure au sel, marque à l'encre "de Dichna"</i>
<i>Pot-à-beurre</i>	<i>Frechen</i>	<i>MNC 609<sub>3</sub></i>	<i>H. 9 ; D. 20</i>	<i>grès, glaçure au sel</i>
<i>Bouteille ou cruche?</i>	<i>Frechen</i>	<i>MNC 6094</i>	<i>H. 27 ; D. 17</i>	<i>grès, glaçure au sel</i>
<i>pot</i>	<i>Langerwehé</i>	<i>MNC 11842 ou 610?</i>		

Tableau 47 : matières premières de la Roer envoyées par le préfet Ladoucette en août 1809.

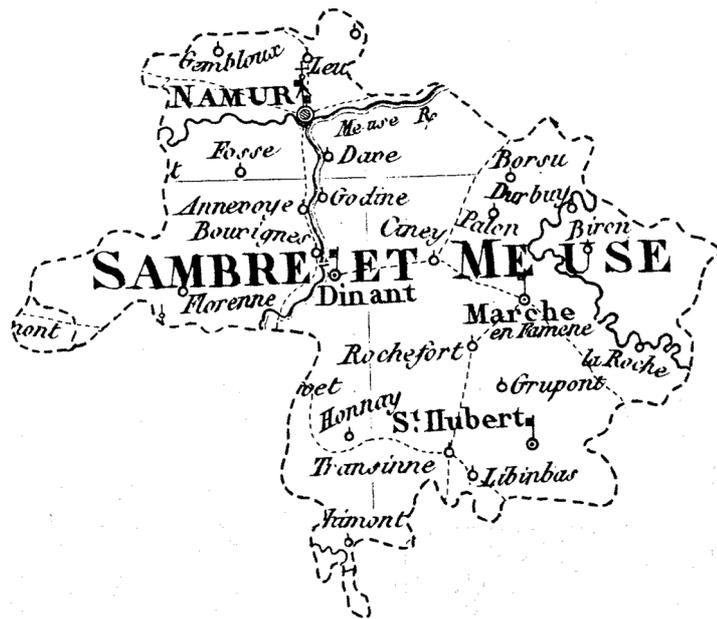
Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à
<i>Munstermayfeld</i>	<i>29.A</i>	<i>argile plastique blanche</i>	<i>faïence fine</i>	<i>Cologne</i>
<i>Siegburg</i>	<i>29.B</i>	<i>/</i>	<i>/</i>	<i>/</i>
<i>Bergen</i>	<i>29.C</i>	<i>terre jaune</i>	<i>faïence</i>	<i>Cologne</i>
<i>Langerwehe</i>	<i>29.D</i>	<i>terre 1</i>	<i>/</i>	<i>Langerwehe</i>
<i>Langerwehe</i>	<i>29.D</i>	<i>terre 2</i>	<i>/</i>	<i>Langerwehe</i>
<i>Langerwehe</i>	<i>29.D</i>	<i>terre 3</i>	<i>/</i>	<i>Langerwehe</i>
<i>Frechen</i>	<i>29.E</i>	<i>terre</i>	<i>cruches, pots, tuyaux</i>	<i>Frechen</i>

<sup>408</sup> MNC 351 / MNC 352 / MNC 353

<sup>409</sup> 29A à 29E

<sup>410</sup> Outre les objets en faïence commune déjà cités, les fabricants de Cologne envoyèrent aussi de la faïence fine (MNC 603.2a à MNC 603.6).

<sup>411</sup> MNC 609.1 à MNC 609.4



La Sambre et Meuse est l'un des neuf départements formés sur les territoires de Belgique et du Luxembourg après leur annexion à la France le 30 septembre 1795. La préfecture est à Namur. Le préfet Péres de la Gesse est nommé le 1er mars 1800 et reste en place jusqu'au 3 janvier 1814. L'Enquête dure trois mois, du 23 mars au 20 juin 1809. Onze faïences fines et trois argiles d'Andenne sont rassemblées. La ville d'Andenne, située sur la Meuse à proximité de Namur possède une terre réputée et exportée à Paris pour la fabrication des creusets<sup>412</sup>. L'un des fabricants Jean Jacques Ernest van de Wardt d'Onsel, dirige une manufacture de faïence fine et de faïences à Belgrade-sur-Meuse, faubourg d'Andenne. L'autre fabricant, Jean-Pierre Verdussen est copropriétaire et directeur de la manufacture de faïence fine connue sous la raison de Bernard Lammens et compagnie. Cette manufacture créée par Bernard Lammens en 1805 est active jusqu'en 1823, date à laquelle elle est rachetée par Cockerill. La correspondance des deux fabricants est transmise au préfet par le maire de la commune d'Andenne, de Gotte, qui mentionne par ailleurs deux petites fabriques à Huy et une à Andenne ; s'agirait-il des faïenceries de Jean Kreymans et Jean-Philippe Becquevort et de la fabrique de faïence fine de Charles Lhomme et Philippe Ledoux, attestée dans les années 1820<sup>413</sup>? Faucheur, aubergiste rue du Ponceau à Paris, assure la réception des échantillons.

<sup>412</sup> [Brongniart, 1877-II, 253 ; Nordyke, 1984]

<sup>413</sup> [Cushion, 1987]

Belgrade-sur-Meuse-les-Andenne, 23 mars 1809. Verdussen au maire d'Andenne.

*Note sur les produits de Verdussen à Andenne.*

J'ai reçu Monsieur le maire la lettre que vous m'avez fait l'honneur de m'écrire, jointe une copie de celle de monsieur le préfet à vous et de la missive de Monseigneur le ministre de l'Intérieur, à monsieur le préfet.

Tous ces écrits ont pour objet les poteries de terre en général et tendent à trouver les moyens de les perfectionner dans leur base constitutive, apportant en même temps de l'économie dans le coût des matières premières. On prétend surtout nous faire éviter l'emploi des plomb et étain dans les couvertes et émaux. Donner un vernis également beau et un émail également blanc et l'un et l'autre également moelleux en excluant respectivement ces deux matières, est une découverte très importante sous tous les rapports mais je juge difficile d'y parvenir : il est possible qu'il y ait des matières propres à remplacer les oxydes de ces métaux, mais ne faudrait-t-il pas alors porter le degré de feu beaucoup plus haut que celui auquel nous cuisons : environ cent degrés du pyromètre de Wedgwood. Dans l'affirmative de cette question il restera que n'aurons plus le même degré de blancheur puisqu'en cuisant à une température plus élevée, le fer que porte la terre d'Andenne se développe et la matière se colore fortement : alors inégalité et imperfection, l'émail blanc rougit, le vernis jaunit sur les pièces : la différence de la chaleur d'un endroit à l'autre dans les fours, donne alors la grande imperfection de l'inégalité. Il faudrait donc abandonner la terre de pipe d'Andenne et dans cette hypothèse nous ne serions plus au centre de nos matières premières et la valeur de notre établissement serait diminuée sensiblement.

Le plomb qu'on tire en France est inférieur en qualité à celui d'Angleterre, et la quantité insuffisante aux besoins de la France ; le besoin qu'on y en éprouve rend cet article cher et sous ce point de vue seul, il serait avantageux de pouvoir l'exclure, car cuit à un degré convenable le vernis à base de plomb ne peut point être nuisible à la santé ; car aucun acide ne peut l'altérer, que le seul acide fluorique lequel seul a la propriété de corroder le verre en dissolvant la silice : or le vernis que nous employons n'est autre chose qu'un verre à base de plomb. Si le vernis dont nous faisons usage devait être nuisible à la santé parce qu'il entre du plomb dans sa composition, que ne serait-ce du cristal qui en contient bien d'avantage? D'ailleurs je ne crois pas qu'il y ait une fabrique de faïence dont les produits s'altèrent par des acides ordinaires et dont on fait usage dans les ménages, puisque le vernis ou l'émail qu'ils emploient est un verre respectivement diaphane et opaque qui est déjà coulé en verre avant d'être appliqué sur les pièces et ne peut conséquemment, étant recuit, être altéré que par l'acide fluorique.

Autre est la composition de la grosse poterie : il est possible que le plomb seul ou combiné avec un peu de terre argileuse, faisant toute la substance du vernis de la grosse poterie, cuit à un degré de feu très bas, puisse nuire à la santé, pouvant s'altérer parce que le plomb qu'on y emploie, pas même en état d'oxyde mais en état de galène, ne forme pas un verre mais ne donne qu'un lustre d'une substance métallique très tendre, attaquable même par de faibles acides.

Malgré que par ces réflexions nous ne devrions pas abandonner l'usage du vernis à base de plomb, parce que nous en trouvons bien et que contraire à la manie des chimistes, qui ne se contentent jamais de rien cherchent toujours du mieux aux dépens d'eux-mêmes ou des établissements sous leur direction, le négociant prudent et économe croit dans l'expérience, où il voit que souvent de nouveaux procédés font faire un nouvel apprentissage et entraînent à des pertes et des retards difficiles à récupérer, que d'un autre côté on ne peut risquer une manufacture de l'importance de la nôtre, pour suivre un procédé autre que celui y usité, tandis son procédé aujourd'hui généralement reçu, satisfait dans ses résultats, quand il est incertain du succès du nouveau mode qu'on lui présente.

Néanmoins la confiance que nous avons dans le gouvernement, qui ne peut vouloir que le bien général et dont la prudence et la sagacité empêcheront que des charlatans s'immiscent dans une partie aussi difficile que délicate et essentielle, nous fera essayer pour ensuite adopter tel moyen et tel procédé qu'il voudra nous proposer : car notre confiance est telle que nous ne redoutons aucunement que les nouveaux modes qui pourraient nous être présentés seront d'un succès assuré d'une moindre dépense et plus favorables à la balance de notre commerce.

Je n'ai dit qu'un mot, plus haut, sur la qualité de la terre argileuse qu'on tire ici et dont nous faisons usage : je n'ai distingué que son caractère ferrugineux. Cependant Monsieur le maire, on demande avec précision un détail circonstancié de cet objet de nos matières premières.

La terre de pipe d'Andenne : on la nomme ainsi parce que l'on s'en sert avantageusement dans la fabrication des pipes tant ici qu'en Hollande, pour où il s'en exporte beaucoup et ce qui forme pour Andenne une branche de commerce assez conséquente. Cette terre de pipe dis-je se range dans la classe de l'argile plastique. Comme vous êtes chargé d'en remettre des montres de diverses qualités je ne m'étendrai pas sur ses diverses qualités extérieures

; je dis sur les facteurs, la ténacité à la langue, la douceur au toucher et je me bornerai à dire ce qui y manque pour être propre à faire la pâte de nos faïences.

Elle fait très bien pâte avec l'eau, ne fermente guère avec les acides sauf légèrement avec l'acide nitrique ; de là nous croyons qu'elle est peu calcaire mais ferrugineuse ; étant ce que nous appelons trop grasse, nous la dégraissons avec le quartz et des tessons broyés ; nous ajoutons de la craie pour avoir plus de blancheur ; ce que le peu de chaux qu'elle contient, nous permet sans être exposés à la faire manquer de force. Il est à observer qu'il y a une infinité de variétés dans les terres de pipe d'Andenne ; on en tire en divers endroits peu distants les uns des autres et chaque fosse qu'on ouvre donne une qualité particulière. Il est donc impossible de dire fixement comment nous la traitons, l'une est plus calcaire l'autre plus alumineuse une autre plus ferrugineuse. Il est encore à observer Monsieur le maire que nous frittons le silex et le quartz que nous employons pour obtenir plus de blancheur et un amalgame et cohésion plus parfaites par l'espèce de vitrification qui s'en suit.

Je crois m'être assez expliqué sur cette matière et je pense avoir satisfait à ce que Monseigneur Le ministre demande. Les pièces que vous avez prises chez nous<sup>414</sup>, les montres de terre de pipe que vous devez y joindre, tous ces échantillons pourront, subissant les opérations requises, donner aux artistes distingués dont parle Son Excellence les lumières nécessaires pour tendre au but salutaire qu'ils se proposent et dont nous attendons les effets.

---

<sup>414</sup> MNC 600.1 / MNC 600.2 / MNC 600.3

Belgrade-sur-Meuse-lèz-Andenne, 4 avril 1809. Van de Wardt au préfet.

*Renseignements sur la fabrication de Van de Wardt à Andenne.*

Monsieur le préfet,

Monsieur le maire d'Andenne m'ayant communiqué une copie de votre lettre du 26 février dernier et un extrait de celle que vous avait adressé Son Excellence le ministre de l'Intérieur en date du 10 du même mois, je m'empresse de répondre aux vœux présumés de Son Excellence et aux vôtres.

Les matières, Monsieur le préfet, dont je me sers, comme les autres fabriques du même genre de ces pays-ci, dans la composition de la couverte ou vernis de mes différentes marchandises en terre à pipes, en faïence commune et en brun sont, le minium, l'étain, le plomb, l'alun, le borax, l'arsenic, la mine de plomb grise, l'oxyde de manganèse, le nitrate de potasse, le cobalt, le silex, le carbonate de potasse, le verre blanc et le muriate de soude.

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 dépendantes d'Andenne, à plus ou moins de profondeur ; on la nomme ici communément terre à pipes et vulgairement de la *Derle*<sup>415</sup> ; 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*<sup>416</sup>, qui est a meilleur compte, laquelle on trouve à la superficie de la terre et sous laquelle *Crauwe*, à plus ou moins de profondeur, se trouve la dite 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.

Je crois inutile de vous faire passer de nouvelles pièces, veuillez choisir hors de celles que j'ai envoyées l'an dernier, à l'exposition départementale. Celles que vous croirez convenables aux vues du ministre, je les laisse toutes à votre disposition.

Je désire, Monsieur le préfet, avoir assez répondu à vos vœux et ceux de Monseigneur le ministre auquel je vous prie d'offrir mes respectueux hommages, en lui témoignant combien je désire qu'on pût trouver un moyen de me passer de minium, d'étain et de plomb, non pas que ces matières seraient ou pourraient être dans ma fabrication aucunement nuisibles à la santé, puisque jamais elles ne sont ni gercées, ni fendillées, mes marchandises qu'emplit le vernis, n'ayant aucune solution de continuité, ne donne aucune prise aux acides usités journellement, mais parce que depuis la guerre, quoique inférieures en qualité, elles sont devenues et deviennent de plus en plus si excessivement chères ; il serait assurément sous tous les rapports très important de pouvoir remplacer ces matières, quoique je tire toutes les matières de ce département et de ceux voisins, par une autre qui produit les mêmes ou de meilleurs résultats, surtout encore un article, dont dans notre vernis nous devons faire une grande consommation, notamment le sel commun, qui avant l'établissement de l'impôt ayant coûté que deux francs quatre-vingt-six centimes. Les cinquante livres pesant environ vingt-trois kilogrammes, a monté et coûté depuis de quinze à dix-huit francs même poids ; et qu'à cet égard Son Excellence daignât, en faveur des fabriques, exempter des droits mis sur le sel, le sel qu'elles prouveraient avoir besoin pour la fabrication des marchandises, il serait facile de prévenir toute fraude qu'on pourrait craindre de la part des fabricants par des mesures que dans sa sagesse le ministre croirait devoir prescrire.

Le bois qui, comme dans tout ce pays-ci, sert seul à la cuisson de mes fours, est notoirement d'une cherté exorbitante, cette cherté est encore aggravée par des droits mis sur la navigation ; obligé pour ma consommation d'en faire venir de loin par la Meuse et par la Sambre ces droits pèsent encore sur ma fabrication. J'occupe dans ma fabrique une soixantaine d'ouvriers de toute espèce et en comptant leurs femmes et leurs enfants, mes livreurs et les débitants ordinaires de mes marchandises, qui tous y trouvent une subsistance honnête, je suis et puis être censé d'entretenir par mes soins et mes travaux plus de six cent individus, ce après des postes très considérables et après avoir exposé pour ma fabrique les trois quarts de ma fortune ; sous l'ancien régime cette fabrique-ci existait seule entre Liège et Namur, avantage qu'elle a perdu depuis par l'établissement de deux petites fabriques à Huy, une petite à Andenne et une, comme celle-ci, dans son voisinage. Par la cherté exorbitante des matières de tout genre, des grandes fabriques ont peine à se soutenir, parce que, comme dans toutes les autres branches de commerce, elles ne peuvent pas augmenter les prix de leurs produits en proportion de leurs frais, à moins qu'on ne

---

<sup>415</sup> 20.1

<sup>416</sup> 20.2

renonce à toute vente, parce que les petites fabriques, dont celle d'ici a déjà faite il y a deux ans une faillite de près de cinquante mille francs, tandis que les deux autres sont à chaque moment sur le point d'en faire de même, puisque, dis-je, ces trois petites fabriques notamment accablées de dettes, et, dans la pénurie et l'embarras continuel où elles se trouvent, au vu et su du public, vendent à tout prix et à une perte certaine, sans trop s'inquiéter de leurs exécutions, elles continuent ainsi d'infecter de près et de loin, le plat pays de leurs marchandises laides et défectueuses desquelles Son Excellence le ministre parait principalement vouloir préserver la classe laborieuse des campagnes.

Qu'il me soit permis d'observer en outre que sous l'ancien régime le gouvernement de la Belgique, exemptait les manufactures de toute contribution et leur accordait une franchise absolue de tous droits quelconques pour les matières quelconques servant à fabriquer ; il ne dépendrait que de Son Excellence le ministre de les faire jouir des mêmes faveurs, des mêmes encouragements. Sous un souverain d'un genre aussi élevé, aussi vaste que le nôtre, le gouvernement est trop éclairé pour qu'il ne sente qu'entraver le commerce, c'est vouloir tuer l'industrie nationale et boucher les sources de la prospérité de l'état ; il ne faut que de bons ministres pour faire le bien de l'Empire et le bonheur du souverain.

Je ne me permettrais pas, Monsieur le préfet, ces remarques, si j'étais moins fier d'appartenir à la grande Nation, dont je désire autant que personne l'avantage et la splendeur et si en outre je n'étais pas instruit des vues réellement bienfaisantes du ministre et plein de confiance dans des bons et loyaux sentiments, j'ose vous prier avec la même confiance de les lui soumettre avec le discernement et le zèle qui vous caractérise pour l'avantage du gouvernement et le bonheur de vos administrés.

Sambre-et-Meuse 3, original

Namur, 18 avril 1809. Le préfet à Brongniart.

*Avis d'expédition d'échantillons de terres, de produits et de mémoires de Saint-Servais et d'Andenne.*

Monsieur,

En conformité de la lettre que Son Excellence le ministre de l'Intérieur m'a fait l'honneur de m'écrire le 10 février dernier, je viens de faire remettre au bureau de la messagerie une caisse à votre adresse, contenant douze kilogrammes de différentes qualités de terres dites d'Andenne, en usage dans les manufactures de faïence du département et vingt-trois échantillons des divers produits des fabriques de Saint-Servais près Namur et Andenne<sup>417</sup>.

Vous trouverez ci-joint deux notices sur les procédés employés pour la composition des vernis, dans les manufactures de monsieur Lammens et Vandewardt d'Andenne.

P. S. Pour économiser les frais de transport, je vous expédie la caisse par la voie du roulage. Elle arrivera vers le quatre du mois prochain chez le sieur Faucheur aubergiste, auberge du lion, rue du Ponceau à Paris, d'où vous pourrez la faire retirer, en acquittant les frais de port réglés à huit livres tournois.

---

<sup>417</sup> MNC 598.1 / MNC 598.2 / MNC 598.5 / MNC 599.1 / MNC 599.2 / MNC 601.1 / MNC 601.2 / MNC 601.3

Sambre-et-Meuse 4, brouillon

Sèvres, 20 mai 1809. Brongniart au préfet.

*Accusé de réception des argiles et échantillons et demande de grès.*

Monsieur le préfet,

Je viens de recevoir la caisse d'échantillons de poteries et de matières premières que vous m'annoncez par votre lettre du 18 avril dernier, j'ai l'honneur de vous en remercier, le tout était en bon état. J'ai reçu également les notes de messieurs J. Pierre Verdussen et J. J. Ernest Van de Wardt d'Onsel. Le premier paraît craindre beaucoup les innovations ruineuses. Mais si nous avons le bonheur d'atteindre le but difficile que se propose Son Excellence le ministre de l'Intérieur monsieur Verdussen serait le premier à adopter les améliorations importantes mais tellement difficiles qu'il est douteux que nous les obtenions complètement. D'ailleurs l'objet du ministre de l'Intérieur n'est point de supprimer le plomb dans la couverte de la terre de pipe cela paraît impossible comme le pense Verdussen mais dans le vernis des faïences et poteries grossières.

Les échantillons d'argile sont ou paraissent être au nombre de trois. L'un gris et en plus grande quantité<sup>418</sup>, l'autre jaunâtre<sup>419</sup> et le troisième presque noir<sup>420</sup>. Comme ils n'étaient point étiquetés, j'ignore s'ils viennent du même lieu et s'ils servent à la même fabrication. Je suppose par exemple que l'argile grise est ce que monsieur van de Wardt nomme *la Derle* que l'argile jaune est ce qu'il appelle *la Crauwe* et qu'elle est employée à la fabrication des faïences grossières, mais je ne soupçonne pas l'usage de l'argile noire, et d'ailleurs je désirerais que ces soupçons fussent fournis en certitude. Je voudrais aussi Monsieur le préfet si ce n'est point abuser de votre complaisance et de vos moments, que vous nous fassiez parvenir quelques échantillons des poteries de grès qu'on fabrique dans votre département en nous faisant connaître l'argile qu'il y est employée et même en nous l'envoyant si elle n'est pas déjà comprise dans les échantillons qui m'ont été adressés.

---

<sup>418</sup> 20.1

<sup>419</sup> 20.2

<sup>420</sup> 20.3

Sambre-et-Meuse 5, original

Belgrade-sur-Meuse-lès-Andenne, 14 juin 1809. Verdussen au maire d'Andenne.

*Informations complémentaires sur la production de Verdussen à Andenne.*

La lettre de monsieur le préfet que vous m'envoyez, Monsieur le maire, incluse dans la très estimée Vôtre d'hier, tend à ce que je m'explique sur la qualité et l'usage particulier de l'argile noire d'Andenne dont vous m'avez pris entre autres un échantillon dans nos magasins. J'y satisfais avec plaisir et empressement.

Cette terre<sup>421</sup>, dont je vous joins un autre morceau pour qu'on ne s'y trompe, est une des variétés nombreuses de la terre de pipe d'Andenne : elle est très grasse et cuit sale blanc, jaunâtre, rougit au feu d'une température élevée, même composée. On la recherche peu pour la fabrication des pipes : nous l'évitons dans celle de nos poteries blanches mais on l'emploie pour des creusets, par exemple pour les verreries, même il paraît qu'on la recherche de préférence pour cet usage.

Sambre-et-Meuse 6, original

Namur, 20 juin 1809. Le préfet à Brongniart.

*Renseignements complémentaires sur les céramiques d'Andenne.*

Monsieur,

En accusant la réception des échantillons dont je vous annonçais l'envoi par ma lettre du 18 avril dernier, vous m'invitez à vous faire connaître l'usage de l'argile noire et d'où elle provient ; vous témoignez le désir, en même temps, d'avoir quelques échantillons des beaux grès qu'on fabrique, dites-vous, dans ce département, ainsi que de l'argile que l'on emploie dans sa fabrication.

Cette qualité d'argile provient d'Andenne, comme je vous le disais dans ma lettre du 18 avril ; quant à son usage et à celui des argiles grises et jaunâtre, je ne l'ai point indiqué, parce que j'ai supposé qu'il vous était connu. Je vous envoie, au surplus, la lettre originale de monsieur Verdussen d'Andenne, contenant les explications que vous avez demandées.

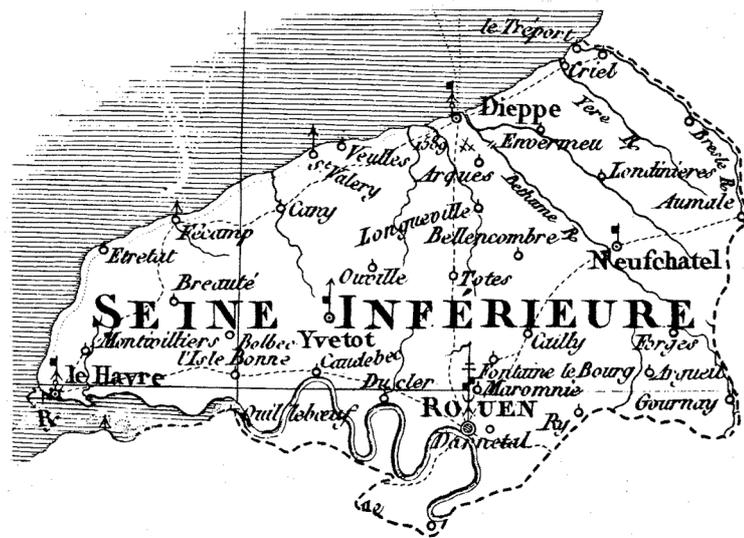
Les fabriques de grès dont vous parlez ne sont point dans ce département ; elles sont situées dans l'arrondissement de Charleroi, département de Jemmapes.

Tableau 48 : objets de Sambre-et-Meuse envoyés par le préfet Péres en 1809.

<i>Dénomination</i>	<i>Localisation</i>	<i>N° inv.</i>	<i>Dimensions, cm</i>	<i>Technique</i>
Assiette creuse	Saint-Servais	MNC 598 <sub>1</sub>	H. 3 ; D. 25	faïence fine, décor bleu
Assiette	Saint-Servais	MNC 598 <sub>2</sub>	H. 3 ; D. 24	faïence fine, décor bleu
Cafetière	Saint-Servais	MNC 598 <sub>5</sub>	H. 14 ; D. 11	faïence fine, décor bleu
Assiette	Namur	MNC 599 <sub>1</sub>	H. 2 ; D. 25	faïence
Assiette	Namur	MNC 599 <sub>2</sub>	H. 4 ; D. 25	faïence fine
Assiette creuse	Andenne, manufacture Lammens	MNC 600 <sub>1</sub>	H. 2 ; D. 25	faïence fine, marque en creux "B Lammens 76 ; Belgrade S. M."
Assiette	Andenne, manufacture Lammens	MNC 600 <sub>2</sub>	H. 4 ; D. 24	faïence fine, marque en creux "BL 8"
Saucière	Andenne, manufacture Lammens	MNC 600 <sub>3</sub>	H. 12 ; l. 19	faïence fine, marque en creux "mm Belgrade s/ 12"
Assiette	Andenne, manufacture Van de Wardt	MNC 601 <sub>1</sub>	H. 3 ; D. 24	faïence fine, décor bleu, marque en creux "AD IO"
Assiette creuse	Andenne, manufacture Van de Wardt	MNC 601 <sub>2</sub>	H. 4 ; D. 23	faïence fine, décor bleu, marque en creux "AD W 3"
Tasse et soucoupe	Andenne, manufacture Van de Wardt	MNC 601 <sub>3</sub>	H. 7 ; D. 12	faïence fine, décor bleu

Tableau 49 : matières premières de Sambre-et-Meuse envoyées par le préfet Péres de la Gesse au printemps 1809.

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à
Andenne	20.1	argile grise dite <i>Derle</i>	faïence fine	Andenne
Andenne	20.2	argile jaune dite <i>Crauwe</i>	grosse faïence	Andenne
Andenne	20.3	argile noire dite <i>terre de pipe</i>	creusets, poterie à feu	Andenne



Savoie Rollin est préfet de la Seine-Inférieure du 21 mars 1806 jusqu'au printemps 1813. Cabinol est conseiller de préfecture délégué. L'Enquête se déroule du 15 mars au 27 novembre 1809. Deux argiles plastiques et soixante-cinq objets provenant de Martincamp, des manufactures Letellier à Rouen<sup>422</sup> et Delavigne à Ingouville près du Havre, sont rassemblées à Sèvres. La manufacture Delavigne fondée en 1790, fait l'objet du *Rapport fait à l'académie des sciences, belles-lettres et Arts de Rouen sur une faïence façon anglaise de la manufacture de Monsieur Delavigne à Ingouville près le Havre* du 21 juillet 1809, par Mesaire et Robert.

<sup>422</sup> [Pottier, 1869-43 ; Rogère, 1973]

Rouen le 15 mars 1809. Letellier au préfet.

*Renseignements sur la céramique de Letellier à Rouen.*

Monsieur,

En réponse à l'honneur de votre lettre en date du 9 courant relative aux diverses poteries et sur les moyens de les perfectionner, je vous observerai d'abord que je n'ai pas encore élevé de fabrique pour mon compte particulier. Vous me flattez trop pour attendre de moi les renseignements d'utilité que le gouvernement demande, cependant je vais tâcher d'y satisfaire autant qu'il est en mon pouvoir.

La composition du vernis pour la poterie commune consiste en une combinaison de minium ou alquifoux mélangé imparfaitement avec de l'argile et du sable ; le potier l'applique sur les pièces en terre crue qu'il fait cuire à un feu de peu de durée, ce qui est la cause que tous les vernis de poterie gercent de toutes parts et donnent souvent un mauvais goût aux aliments, par la décomposition facile du verre de plomb qui sous tous les rapports est préjudiciable à la santé.

La composition du vernis ou couverte pour la poterie fine est une combinaison de céruse, cristal fin, silex calciné, nitre, arsenic et fritte, broyés parfaitement ensemble dans un moulin ; on applique ce mélange sur les pièces qui ont passé à un feu violent. Ensuite on leur fait subir une seconde cuisson moindre que la première ; ce vernis est transparent, il sert également sur les argiles colorées, parce que c'est toujours le fond qui donne la couleur dans les poteries fines.

La composition de l'émail de faïence ordinaire est une combinaison de chaux d'étain et plomb, sable, soude, sel de verre et verre blanc. Il subit un feu plus violent, pour entrer en vitrification, que les précédents vernis, il n'est pas susceptible par cette raison d'être attaqué par l'effet des acides : il est plus salubre parce qu'il contient moins de plomb. Il peut être utilisé de préférence aux autres vernis dans la confection des vases servant aux expériences chimiques ou de pharmacie.

Les argiles dont on fait usage pour les poteries communes, poteries fines dites terres blanches et faïence ordinaire, se trouvent dans la forêt de La Londe près Rouen, Saint-Aubin-la-Campagne, les communes du Bosc-Roger et de Thuit-Hébert proche le Bourg-Theroulde, Forges-les-Eaux et Neufchâtel.

L'argile de la forêt de La Londe<sup>423</sup> est de couleur noire, grasse, contenant peu de sable, elle devient blanche comme neige au feu violent. Elle conserve sa blancheur au feu de porcelaine ; elle ne contient aucun oxyde métallique, ses couches ont souvent dix-huit à vingt pieds d'épaisseur. L'étendue où elle se trouve est considérable ; le prix est d'un franc soixante-quinze centimes la somme pesant cent cinquante kilogrammes. L'utilité de l'argile de la forêt de La Londe pour la poterie fine dite terre blanche n'est connue que depuis l'an 1806, époque à laquelle j'en ai fait part au gouvernement ainsi qu'à l'académie des sciences de cette ville ; j'en ai soumis des pièces à l'exposition de 1806. Plusieurs sont restées au conservatoire à Paris<sup>423</sup> ; monsieur Fourmy membre de l'Institut, a fait part à l'académie de cette ville des expériences qu'il a faites de l'argile de la forêt de La Londe (il a dit qu'il la regardait comme une des plus précieuses que la France possédait pour la fabrication des poteries fines). Il est résulté de la connaissance que j'en ai donné le premier au gouvernement, qu'il m'a accordé, par sa décision du 22 novembre 1806, la concession d'un hectare de terrain dans ladite forêt pour y extraire l'argile qui me serait nécessaire.

L'argile de Saint-Aubin près Rouen sert à la poterie commune et à la faïence ordinaire ; elle est selon les couches, blanchâtre, jaune-rouge et noire ; elle est plus sablonneuse que la précédente, elle contient beaucoup d'oxyde métallique ferrugineux, elle devient rouge au feu, à l'exception de celle qui est noire qui passe au jaune à la cuisson<sup>424</sup>. Les couches des diverses couleurs ont six à huit pieds d'épaisseur ; elle se vend douze à quinze francs le tonneau pesant mille kilogrammes.

Les argiles de Forges-les-Eaux<sup>425</sup> et Neufchâtel<sup>426</sup> sont de couleur grise, bien grasses, contenant peu de sable ; elles deviennent blanches à la cuisson, mais lorsqu'on les expose au feu de porcelaine, elles deviennent couleur de chair, parce qu'elles renferment de l'oxyde métallique ferrugineux. Les couches ont environ trois pieds d'épaisseur ;

---

<sup>423</sup> Argile plastique noire de la forêt de la Londe employée dans la fabrication de la faïence fine par Letellier à Rouen (échantillon N° 5871 du Conservatoire national des arts et métiers).

<sup>424</sup> L'argile de Saint-Aubin "est beaucoup moins pure, mais suffisante pour la faïence commune ; ses couleurs varient du jaune au rouge et au noir ; elle contient beaucoup de pyrites et devient rouge au feu, excepté celle qui est noire qui ne devient que jaune" [Brongniart, 1877- II, 40].

<sup>425</sup> 34.1

<sup>426</sup> "Celle de Neufchâtel, qui est grise, devient d'un rouge pâle au grand feu, mais, dit M. Letellier, elle a le mérite de faire une pâte de faïence qui peut être exposée au feu sans se casser, et de recevoir sans avarie l'émail de faïence ordinaire, ce qui permet de donner à cette faïence plus de légèreté et d'élégance" [Brongniart, 1877-II, 40].

l'étendue en est considérable, le prix est de quatre francs cinquante centimes la barrique pesant trois cents kilogrammes.

J'observerai que l'argile de Neufchâtel a d'abord le mérite de pouvoir être exposée au feu, sans se casser. Elle est en outre susceptible de supporter l'émail de faïence ordinaire. Ce double avantage réunit deux qualités essentielles et même ignorées jusqu'à ce jour, pour l'utilité de pouvoir faire des vases propres aux opérations chimiques et de pharmacie dont l'émail ne serait pas attaqué par l'effet des acides.

Les argiles qu'on trouve dans les communes du Bosc Roger<sup>427</sup> et de Thuis Hébert servent aux poteries communes ; elles sont ordinairement jaunâtres et rouges peu grasses et mêlées de sable, les potiers employaient aussi celle de la forêt de La Londe avant que son utilité majeure fut connue du gouvernement. Ils font ordinairement un mélange d'argile grasse avec une autre partie d'argile ordinaire et sablonneuse ; ce moyen est pour éviter la casse des pièces, excepté par ceux qui font des vases de grès.

Le gouvernement veut s'occuper de perfectionner les poteries et demande des renseignements utiles ; ce degré de perfection qu'il recherche est connu et mis en pratique depuis longtemps dans un pays qui nous est allié ; il est vrai que l'exécution dans la fabrication est encore jusqu'à ce jour grossièrement usitée, parce que ces voisins tiennent sans doute à leurs anciennes habitudes joint au peu de connaissance qu'ils ont pour la perfection des arts, puisqu'il résulte de leur manière de travailler qu'ils ne font pas usage du mérite de leur découverte dont on tirerait grand parti en France si leurs procédés étaient connus. Pour justifier ce que j'avance il vous suffit, Monsieur, de voir un échantillon de la poterie de nos voisins ; vous pourrez décider s'il ne serait pas convenable de proposer d'envoyer aux frais du gouvernement un artiste qui ferait le voyage exprès chez nos voisins pour connaître les différents procédés qu'ils emploient pour la poterie désirée, qui peuvent également consister dans la forme des fourneaux, ainsi que dans l'emploi des matières. Ces recherches ne seraient pas de longue durée pour celui qui connaît déjà les premiers éléments de la poterie. Par ce moyen on pourrait en peu de temps former en France les établissements utiles demandés par le gouvernement et s'il vous plaisait Monsieur, qu'ils prissent naissance dans votre département, vous pourriez alors indiquer l'artiste qu'il vous plairait choisir pour entreprendre cette découverte.

J'ajouterai quelques réflexions à ce que vous me demandez sur l'usage de la poterie fine dite terre blanche comparée avec la faïence ordinaire. La poterie blanche est belle, mais les vernis ou couvertes connues jusqu'à ce jour sont trop tendres aux acides et au tranchant du couteau. Ce défaut ne se rencontre pas aux pièces de faïence ordinaire, il faudrait donc plus de solidité aux couvertes de poterie de terre blanche, ou plus d'élégance aux pièces de faïence ordinaire et employer la terre de Neufchâtel de préférence à celle de Saint-Aubin, puisque celle du Neufchâtel porte bien l'émail de faïence et quelle est susceptible d'être mieux manipulée et peut être exposée au feu sans se casser.

Il faudrait donc pour revivifier les manufactures de ce département se conformer à l'usage des fabriques Anglaises, qui en simplifiant leur travail augmentent l'élégance des formes sans augmenter le prix de la fabrication ; il faudrait encore à l'avenir réformer la forme des fourneaux qui perdent inutilement la moitié du calorique et diminuer le prix du chauffage en changeant le combustible par le charbon de terre<sup>428</sup>, vu que le prix n'est pas augmenté comparativement à celui du bois. Je désire de tout mon cœur avoir participé selon votre désir aux questions que vous m'avez soumises.

Je vous prie, Monsieur, de m'accorder un instant d'entretien particulier avec vous et lorsqu'il vous plaira je déposerai en votre hôtel quelques échantillons de ce que j'ai fabriqué ainsi que celui de nos voisins mentionnés en la présente, consistant en quatorze pièces différentes. Le prix sera indiqué sur chacune d'elles.

---

<sup>427</sup> Ces argiles "sont sablonneuses, jaunâtres ou rougeâtres et peu plastiques ; elles ne sont employées que pour les poteries et les faïences communes. On les introduit aussi dans la composition des grès cérames de Martincamp, pour les rendre moins cassants" [Brongniart, 1877-II, 40].

<sup>428</sup> La houille.

Seine-Inférieure 2, extrait, copie manuscrite

Le Havre, 16 mars 1809. Delavigne au préfet.

*Notice sur les poteries et la faïence commune de Delavigne au Havre.*

Monsieur,

J'ai reçu la lettre que vous m'avez fait l'honneur de m'écrire sous la date du 9 de ce mois. Empressé de vous fournir les renseignements que vous me demandez sur la manière dont j'établis les faïences tant brune que blanche forme de Rouen et blanche façon anglaise, avec confiance je consigne ici mes procédés. Pour la faïence brune et blanche forme de Rouen et blanche façon anglaise, je tire mes terres ou argiles de Saint-Aubin et des prairies qui avoisinent Rouen ; je mélange ces argiles avec des terres que je fais lever le long de la mer.

Terre propre à la faïence brune : quatre parties de terre rouge de Saint-Aubin, deux idem de terre de mer, trois idem de terre de pré, neuf parties dont je fais un mélange duquel résulte la pâte avec laquelle je fais la faïence brune.

Terre pour la faïence blanche forme de Rouen : quatre parties de terre blanche de Saint-Aubin, deux idem de terre de mer, trois idem de terre de pré, neuf parties que je fais bien mêler et qui m'offrent le même résultat que pour la faïence brune.

L'émail blanc pour cette espèce de faïence se compose de : trois parties de plomb, une idem d'étain, quatre parties que je fais calciner ; ensuite je fais une fritte de vingt parties de sable de Nevers, six idem de potasse, trois idem de soude d'Alicante ; vingt-neuf parties après quoi je prends un huitième de ces vingt-neuf parties auquel j'ajoute les quatre parties de plomb et étain calcinés, trois vingt-cinquièmes parties de sel de verre ; du tout je fais une nouvelle fritte dont j'use pour couvrir les pièces de biscuit le tout ayant été bien broyé auparavant.

L'émail brun pour la même faïence se compose de quarante parties d'argile, cinquante-cinq idem de mine de plomb, cinq idem de verre blanc pilé, trois idem de manganèse, deux idem de Périgueux, cent cinq parties ; le tout bien mêlé et broyé. Je m'en sers pour couvrir le dehors du biscuit.

Pour la faïence blanche façon anglaise, j'emploie une argile noire que je prends dans la forêt de La Londe dans un terrain dont partie m'a été concédée par le gouvernement. Je compose la pâte de deux parties d'argile, une idem de silex calciné et bien broyé : trois parties. Avec cette pâte j'établis la faïence blanche qui, une fois cuite au four à biscuit, est couverte ensuite par un vernis que je compose de : cent quinze parties de sable que je trouve dans nos environs, cent cinquante parties de mine de plomb, quarante idem de potasse, trois idem de nitre, un idem de borax, un millième de partie de cobalt. Le tout bien mêlé je le fais vitrifier. Cette vitrification obtenue je prends soixante parties du tout que je fais broyer, j'y ajoute six parties de céruse, une idem d'argile crue, un treizième idem d'orpin ; du tout broyé résulte le vernis dont je fais couvrir chaque pièce de marchandise que je fais partir ensuite au four à vernis.

Seine-Inférieure 3, original

Rouen, 3 juin 1809.

*Etat de divers échantillons de faïence de la manufacture de Louis Delavigne au Havre, renfermés dans une caisse adressée le 16 mars 1809 à monsieur le préfet du département de la Seine-Inférieure, savoir :*

Faïence façon anglaise

1 cafetière	N°1 <sup>er</sup>	à "8 " la pièce
1 pot à lait	N°1	à 8 " id.
1 assiette peinte		à 5 " la douzaine
1 dito. id.		à 5 " la douzaine
1 dito id. <sup>429</sup>		à 5 " la douzaine
8 assiettes blanches différentes formes <sup>430</sup>		à 3 10 " la douzaine
4 plats blancs de 11 pouces <sup>431</sup>		à " 18 la pièce
1 soupière ovale grande anse <sup>432</sup>	N°2	à 6 " la pièce
1 plateau de 13 pouces pour la soupière <sup>433</sup>		à 2 " id.
1 soupière ronde	N°2	à 2 10 " id.
1 pot à l'eau moulé <sup>434</sup>		à 3 " id.
1 cuvette id. <sup>435</sup>		à 2 " id.
1 sucrier à roulettes et filet <sup>436</sup>	N°3	à 1 " id.
1 sucrier blanc	N°1	à " 1200 id.
1 pot au lait blanc	N°5	à 1 5 " id.
1 pot à lait bistre	N°3	à " 1 4 id.
1 bol bistre <sup>437</sup>	N°3	à " 10 id.
1 bol fond rouge <sup>438</sup>	N°1	à " 6 id.
2 bols marbrées	N°1	à " 6 c id.
1 bol blanche	N°3	à "7 id.
1 dito id.	N°1	à " 5 id.
1 plat blanc ovale de 12 pouces		à 1 4 id.

Faïence forme de Rouen

1 assiette blanche peinte <sup>439</sup>	à 4, 10c. "	la douzaine
2 assiettes brunes <sup>440</sup>	à 2 13c "	la douzaine
1 pot à bouillon de pièce	à 1, 4 "	la pièce
1 soupière noire de pièce	à 1, 7 "	la pièce
1 cafetière noire 3/2	à " 18 "	id.
1 bol jaune 4pt	à " 6 "	id.
1 bol vert 4pt <sup>441</sup>	à " 6 "	id.

Note des échantillons de poterie déposée à la préfecture par le Tellier de Rouen, savoir :

6 assiettes de la terre de la forêt de La Londe	à 3" " "	la douzaine
1 cafetière première grandeur id. <sup>442</sup>	à 1 10	la pièce
1 dito petite terre idem	à " 10	id.
1 écuelle id. <sup>443</sup>	à 1" 10	id.
1 jatte à anse id.	à " 15	id.
1 moque noire id.	à " 12	id.
2 moques doubles en couleur terre de Forge	à " 10	id.
1 plateau coloré poterie étrangère	à " 8	id.

<sup>429</sup> MNC 605.1a / MNC 605.1b / MNC 605.2

<sup>430</sup> MNC 603.6 / MNC 605.3 / MNC 605.4 / MNC 605.8

<sup>431</sup> MNC 605.6 / MNC 605.12

<sup>432</sup> MNC 605.14

<sup>433</sup> MNC 605.14

<sup>434</sup> MNC 605.23

<sup>435</sup> MNC 605.23

<sup>436</sup> MNC 605.22

<sup>437</sup> MNC 605.19

<sup>438</sup> MNC 605.20

<sup>439</sup> MNC 585.1

Neufchâtel, 19 avril 1809. Le sous-préfet de Neufchâtel au préfet.

*Mémoire sur la fabrication des poteries vernissées et des grès de Martincamp.*

Monsieur,

Les manufactures de poterie en terre commune les plus considérables de mon arrondissement sont celles de Martincamp, hameau dépendant de la commune de Bully.

La poterie de Martincamp se divise en grande et en petite poterie, dénomination qui vient, non de la capacité des vases qui s'y fabriquent, mais de la qualité de la terre que l'on emploie et du degré de cuite qu'on donne aux objets fabriqués.

La terre que l'on emploie pour les ouvrages de grande poterie est une argile blanchâtre assez pure par elle-même, mais que l'on nettoie encore pour en retirer les corps étrangers et les pyrites quelle contient ; on y mêle ensuite environ un vingtième d'une argile ardoisée et fusible à un certain degré de chaleur. La petite poterie se fabrique avec une argile ardoisée qui contient une certaine quantité de sable et on y mêle encore de la chaux vive ; l'opération de l'ouvrier est la même que pour les vases de grande poterie.

Les vernis que l'on donne aux ouvrages de grande poterie n'est autre chose qu'une argile particulière de couleur noire passée au tamis et délayée dans laquelle on trempe les vases lorsqu'ils sont suffisamment séchés. Le vernis en grès est le produit seul de l'action du feu sur la grande poterie, et le plus ou moins de dureté ou de vitrification extérieure dépend de la place que les objets occupent dans le four.

Le vernis ou la couverte que l'on donne aux produits de petite poterie sont le produit de quelques oxydes minéraux appliqués sur les vases avant qu'ils soient cuits. Pour appliquer cette couverte on les trempe dans la bouse de vaches étendue dans l'eau lorsqu'ils sont secs et on les saupoudre ensuite avec les poussières métalliques suivant les différentes couleurs qu'on veut qu'ils aient.

Ainsi la couleur jaunâtre se donne avec le plomb calciné ; la couleur brune vient de la manganèse pulvérisée ; la verte est produite avec la limaille d'épingles et les dessins en rouge se font avec l'argile du pays délayée dans l'eau.

Les terres que l'on emploie se tirent de Quiévre-court et d'Esclavelles à cinq kilomètres environ des ateliers de Martincamp ; on en tire aussi dans la commune de Bully dans les terrains qui avoisinent Esclavelles.

L'emploi du plomb calciné et de la limaille d'épingles occasionne aux ouvriers potiers de fréquentes maladies telles que coliques néphrétiques, paralysie de membres et rétraction des doigts ; les ouvriers qui font la grande poterie ne sont pas sujets à ces maladies.

Les ouvrages de grande poterie se cuisent avec le gros bois pendant quatre ou cinq jours et il en faut au moins trente stères pour une fournée.

Les ouvrages de petite poterie ne se cuisent qu'avec la bourrée et pendant bien moins de temps puisqu'on fait cesser le feu lorsqu'on aperçoit que la couverte est en fusion.

Les manufactures de Martincamp ont beaucoup perdu de leur importance et leurs produits ont bien moins de qualité depuis qu'elles n'ont plus comme autrefois une vente dans la forêt d'Eavy spécialement affectée à leur affouage. Deux arrêts de Louis XV rendus, l'un en 1756 et l'autre en 1766 avaient affecté aux poteries de Martincamp exclusivement six arpents de bois dans la forêt d'Eavy, au triage de Bully ; il serait à désirer que les circonstances permettent de rétablir cet usage, le gouvernement n'en vendrait pas moins et les manufactures qui alimentent une branche de commerce précieuse pour le pays et procurent les moyens d'existence à un grand nombre de familles, une fois soustraites aux spéculations des marchands reprendraient bientôt leur première activité. Les potiers ont déjà sollicité cette faveur mais leur demande n'a point eu l'effet qu'ils désiraient. Si vous croyez, Monsieur le préfet, qu'ils puissent la reproduire aujourd'hui avec quelque espérance de succès, je leur en donnerai le conseil et quel que soit le résultat de cette nouvelle démarche, ils n'oublieront point ce que vous aurez fait pour qu'elle fût heureuse.

---

<sup>440</sup> MNC 585.2

<sup>441</sup> MNC 585.3 Il faut rajouter à cette liste un plat en faïence à décor polychrome dit « cul noir »

<sup>442</sup> MNC 606.4

<sup>443</sup> MNC 606.2

Le Havre, 21 juillet 1809. Mesaire et Robert.

*Rapport fait à l'Académie des sciences, belles lettres et arts de Rouen, sur une faïence façon anglaise, de la manufacture de monsieur Delavigne, à Ingouville près le Havre.*

L'académie, nous a chargé monsieur Mesaire et moi, d'examiner les échantillons de faïence qui lui ont été adressés par monsieur Delavigne négociant au Havre.

C'est un homme bien recommandable, un citoyen bien digne des encouragements d'un gouvernement juste et protecteur des arts utiles, que celui qui, par de savantes recherches, de longues expériences, des sacrifices nombreux, parvient à introduire, dans son pays, un objet de fabrique, dont nos voisins jaloux avaient prétendu nous rendre, pour toujours tributaires. C'est une tâche aussi bien honorable et bien douce à remplir, que celle d'appeler la protection d'une compagnie savante, dont le but principal est la propagation de tout ce qui peut être utile et profitable, sur celui que ses travaux ont amené à des résultats capables d'assurer à notre département, une nouvelle branche d'industrie manufacturière.

On sait quels avantages avait obtenu sur nos faïences, la poterie fine à pâte blanche, connue sous le nom de faïence anglaise et de quel intérêt il était pour nos manufactures d'arriver au degré de fabrication qui avait fait de cette branche d'industrie introduite en France depuis le dernier traité de commerce avec l'Angleterre, un objet de consommation aussi important ; aussi a-t-on vu des essais nombreux répétés sur plusieurs points de la France pour arriver à ce but désiré, mais, il faut l'avouer, la plupart jusqu'à ce jour, sans avoir été décidément infructueux, n'avaient pas encore rempli toutes les conditions attribuées, à juste titre, à la faïence anglaise et si l'on avait atteint l'élégance des formes on n'avait pu imiter la solidité de cette poterie.

Monsieur Delavigne, nous paraît être enfin arrivé à ce point si généralement ambitionné, si rarement saisi. La faïence qu'il a mise sous nos yeux, est une richesse d'autant plus réelle d'ailleurs, qu'elle provient de l'emploi d'une terre argileuse de qualité supérieure, abondaient répandue dans le département et dont monsieur Fourmy si connu par ses hygiocérames paraît faire le plus grand cas.

Le compte que nous allons rendre à l'académie, lui aura prouvé que monsieur Delavigne a surpassé toutes les fabrications en poterie fine à pâte blanche.

Après avoir examiné attentivement la pâte que nous avons reconnu être d'un grain très fin, d'une blancheur extraordinaire, après avoir reconnu que monsieur Delavigne avait su donner à ses formes toute l'élégance qu'on peut désirer, à sa faïence toute la légèreté dont elle est susceptible, après avoir reconnu que la couverte dont il fait usage ne fait qu'ajouter à ces deux premières qualités ; il devenait important de s'assurer que sa poterie réunissait tout à la fois, sûreté et salubrité ; nous avons opéré de la manière suivante.

Une assiette à soupe, sans liquide, placée sur un brasier ardent et qui ne recevait l'impression directe du feu que par une partie de son fond, a supporté un degré de chaleur assez considérable avant d'éclater. Elle s'est fendue au moment où la température pouvait être évaluée à celle nécessaire pour la fusion du plomb. Un essai antérieur avait prouvé à l'un de vos commissaires, qu'une pareille assiette chauffée également par son fond et ses bords avait résisté à un très haut degré de chaleur.

On a fait bouillir de l'eau dans un plat long, l'ébullition a eu lieu jusqu'à siccité sans aucun accident. Après le refroidissement nous n'avons remarqué aucune gerçure.

On a fait bouillir de l'eau dans une petite cafetière et une tasse à café. Ces deux vases étaient placés au milieu d'un brasier très ardent. La cafetière seule a éprouvé un déchirement à son rebord inférieur qui s'est détaché.

On a jeté de l'eau bouillante dans plusieurs grands plats à rôti et dans un compotier, tous ont résisté à l'épreuve nous n'avons remarqué aucune gerçure, nous avons reconnu seulement qu'il s'était établi de légères filtrations à travers la couverte et nous nous sommes assurés, comme nous l'avions soupçonné, que cela tenait à des solutions de continuité très apparentes dans la couverte et auxquelles il sera facile d'obvier par la suite.

On a fait cuire des œufs dans une assiette à soupe, on a poussé la cuisson jusqu'à les brûler, pour s'assurer si la couverte résisterait à l'épreuve. Après l'expérience on a enlevé les œufs charbonnés, la couverte n'avait été nullement endommagée, elle conservait toute sa blancheur, tout son éclat et n'avait éprouvé aucune gerçure.

Enfin nous avons fait bouillir de l'acide nitrique à trente degrés dans un plat long, après une ébullition assez longue, nous avons reconnu que la couverte avait résisté à l'épreuve. L'acide nitrique résidu de l'opération essayé sur la potasse et l'hydrosulfure d'ammoniaque, n'a donné aucun précipité, d'où il faut conclure que la vitrification de la couverte est complète, l'oxyde de plomb s'il y eut existé, est parfaitement combiné avec les substances qui entrent dans sa composition. Nous remarquerons cependant que la couverte de monsieur Delavigne qui résiste si bien aux acides, à l'hydrogène sulfuré et à l'action du feu même, puisqu'en aucun cas nous n'avons remarqué de gerçures, se

laisse un peu trop facilement entamer par les instruments tranchants ou pointus ; cet inconvénient, car s'en est un bien réel, pourra sans doute être corrigé par monsieur Delavigne et sa faïence alors aura acquis toutes les qualités recherchées dans cet objet d'utilité générale.

Nous observons à ce sujet, que les pièces sur lesquelles nous avons expérimenté ont été prises au hasard dans le dépôt qu'il a établi à Rouen rue de la Vicomté et que nos essais ont lieu indifféremment sur des objets destinés à recevoir l'impression directe du feu ou à être simplement échauffé par des liquides.

D'après ces expériences, nous avons pensé que la manufacture de monsieur Delavigne est un établissement de la plus haute importance, puisqu'en échange de ses veilles et de ses nombreux sacrifices il peut se féliciter d'avoir obtenu des résultats qui ne laissent rien à désirer à ceux qui voudront faire usage de sa poterie. A ce titre nous croyons que son établissement mérite tous les encouragements dus à une nouvelle branche d'industrie. Celle de monsieur Delavigne en est d'autant plus susceptible, qu'elle représente au gouvernement l'emploi profitable d'une production territoriale négligée jusqu'à ce jour ou moins avantageusement utilisée et grâce au dévouement et au zèle de cet artiste. On distingue l'équivalent au moins de cette faïence anglaise si opiniâtrement recherchée, parce qu'elle avait jusqu'à ce jour une supériorité bien décidée sur toutes celles de nos fabriques.

Seine-Inférieure 6, original

Paris, le 4 août 1809. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.

*On lui fait part de la réponse du préfet à la circulaire relative aux poteries et on lui transmet différentes pièces que le magistrat a adressées.*

Monsieur le préfet de la Seine-Inférieure vient de répondre, Monsieur,

A ma circulaire du 10 février dernier. Après avoir rapproché et examiné les données qui lui ont été fournies sur les procédés employant, pour la composition des couvertes, les fabriques de poteries les plus considérables de son département, il s'est convaincu, dit-il, qu'il est impossible d'en présenter l'analyse, parce que chaque fabricant fait usage de matières différentes et s'en sert dans des proportions souvent opposées. Dans cet état de choses, il a pensé qu'il ne pouvait mieux remplir mes vues, qu'en m'adressant un extrait de la réponse qui lui a été faite par chaque fabricant. Ces pièces, en effet, m'ont paru propres à donner une connaissance assez exacte de la nature des terres qui entrent dans la fabrication des produits des diverses manufactures du département de la Seine-Inférieure ; elles sont au nombre de cinq et je vous les transmets à l'instant :

Un extrait de la lettre écrite par Delavigne, fabricant à Ingouville près le Havre ;

Un rapport fait à l'académie des sciences de Rouen, sur une faïence, façon anglaise, du même fabricant ;

L'état de divers échantillons de faïences de cette même manufacture, renfermés dans une caisse qui, sans doute, parviendra bientôt au, ministère ;

L'extrait d'une lettre écrite par monsieur le sous-préfet de l'arrondissement de Neufchâtel à monsieur le préfet du département de la Seine-Inférieure ;

Une lettre adressée à ce magistrat par monsieur Letellier. Monsieur le préfet m'annonce en outre qu'il m'a fait parvenir, par la voie des voitures d'eau, un grand panier contenant de la grande et petite poterie de Martincamp, de la terre de Forges et quelques vases de la faïence qui se fabrique tant sur cette commune qu'à Bully<sup>444</sup>.

Lorsque ces différents objets seront arrivés, je m'empresserai de vous les adresser.

---

<sup>444</sup> C'est une "poterie vernissée à pâte rouge ou brunâtre, d'un bon façonnage et d'une assez grande minceur ; elle est recouverte d'un vernis noir tirant un peu sur le brun, avec quelques reflets métalloïdes, mais mince et surtout très dur" [Brongniart, 1877-II, 19].

Seine-Inférieure 7, original

Rouen, le 12 août 1809. Le préfet au ministre de l'Intérieur.

*Renseignements sur la fabrication de la poterie commune.*

*Je prie monsieur Sabatier de rédiger une lettre dans laquelle sera donné à monsieur Brongniart connaissance du contenu des réponses parvenues.*

Monseigneur,

En vous annonçant le 25 juillet, le prochain départ d'une certaine quantité de poterie commune adressée à monsieur Brongniart administrateur de la manufacture de porcelaine de Sèvres, j'ai témoigné à Votre Excellence mon regret de ne pouvoir y joindre de la terre de La Londe.

Je viens d'en recevoir une petite quantité, je vais la faire remettre au même marinier qui est chargé des autres caisses et il sera possible que tout parvienne en même temps, à sa destination.

Seine-Inférieure 8, brouillon

Sèvres 27 novembre 1809. Brongniart au préfet.

*Accusé de réception des échantillons de céramiques du département.*

Monsieur le préfet,

Son Excellence le ministre de l'Intérieur m'a fait passer la lettre que vous lui avez écrite le 12 août dernier et les cinq pièces que vous m'aviez adressées précédemment et qui sont relatives à la fabrication des poteries et faïences dans votre département ; j'ai reçu aussi Monsieur, les divers échantillons que vous m'avez fait l'honneur de m'envoyer, savoir en argile un échantillon de terre de Forge dans le fond d'une bourriche qui contenait les poteries de Bully et Forge ; je n'ai point reçu d'ailleurs d'autres échantillons d'argile, pas même la terre de La Londe que vous annoncez au ministre par votre lettre du 12 août.

En poterie et faïence :

Trois pièces en faïence façon anglaise de monsieur Louis Delavigne au Havre. Huit pièces de faïence façon de Rouen de même. Quatre de faïence remises par monsieur le Tellier de Rouen, le tout conforme à un état du 16 mars et 3 juin dernier que le ministre m'a transmis.

Cinq pièces de grande poterie de Martincamp<sup>445</sup>. Huit pièces de petite poterie du même lieu<sup>446</sup>. Sept pièces de poterie de Bully et de Forge.

En vous accusant, Monsieur le préfet, réception de ces pièces et en vous en remerciant, je prendrai la liberté de vous dire qu'il serait à désirer que vous puissiez vous procurer les principales matières, argiles marnes et sables qui sont employées dans leur fabrication.

---

<sup>445</sup> MNC 617.5

<sup>446</sup> MNC 559.1 / MNC 559.7

Tableau 50 : objets de Seine-Inférieure envoyés par le préfet Savoye-Rollin en 1809.

<i>Dénomination</i>	<i>Localisation</i>	<i>N° inv.</i>	<i>Dimensions, cm</i>	<i>Technique</i>
Pot-à-eau	Martincamp	MNC 559 <sub>1</sub>	H. 25 ; D. 16	poterie plombifère, glaçure brune
Plat	Martincamp	MNC 559 <sub>7</sub>	H. 5 ; D. 30	poterie plombifère, décor brun
Assiette	le Havre, manufacture Delavigne	MNC 585 <sub>1</sub>	H. 4 ; D. 24	faïence, décor polychrome
Assiette	le Havre, manufacture Delavigne	MNC 585 <sub>2</sub>	H. 3 ; D. 22	faïence, décor polychrome, cul noir
Bol	le Havre, manufacture Delavigne	MNC 585 <sub>3</sub>	H. 8 ; D. 13	faïence, glaçure verte
Plat	le Havre, manufacture Delavigne	MNC 585 <sub>4</sub>	H. 5 ; D. 28	faïence, décor polychrome, cul noir
Plat	le Havre, manufacture Delavigne	MNC 585 <sub>5</sub>	H. 4 ; L. 32	faïence, décor polychrome, cul noir
Assiette	le Havre, manufacture Delavigne	MNC 603 <sub>6</sub>	H. 3 ; D. 24	faïence fine
Assiette	le Havre, manufacture Delavigne	MNC 605 <sub>1a</sub>	H. 3 ; D. 25	faïence fine, décor polychrome
Assiette	le Havre, manufacture Delavigne	MNC 605 <sub>1b</sub>	H. 3 ; D. 25	faïence fine, décor brun, marque en creux "2"
Assiette	le Havre, manufacture Delavigne	MNC 605 <sub>2</sub>	H. 2 ; D. 25	faïence fine, décor brun
Assiette	le Havre, manufacture Delavigne	MNC 605 <sub>3</sub>	H. 2 ; D. 24	faïence fine
Assiette	le Havre, manufacture Delavigne	MNC 605 <sub>4</sub>	H. 2 ; D. 23	faïence fine
Plat	le Havre	MNC 605 <sub>6</sub>	H. 3 ; D. 28	faïence fine
Assiette	le Havre	MNC 605 <sub>8</sub>	H. 5 ; D. 24	faïence fine
Plat	le Havre, manufacture Delavigne	MNC 605 <sub>12</sub>	H. 5 ; D. 28	faïence fine
Soupière, couvercle et plateau	le Havre, manufacture Delavigne	MNC 605 <sub>14</sub>	L. 33 ; 20	faïence fine
Bol	le Havre, manufacture Delavigne	MNC 605 <sub>19</sub>	H. 7 ; D. 14	faïence fine, décor polychrome
Bol	le Havre, manufacture Delavigne	MNC 605 <sub>20</sub>	H. 7 ; D. 11	faïence fine, engobe rouge, glaçure verte
Pot-à-sucre	le Havre, manufacture Delavigne	MNC 605 <sub>22</sub>	H. 15 ; D. 11	faïence fine, décor vert
Pot-à-eau et cuvette	le Havre, manufacture Delavigne	MNC 605 <sub>23</sub>	Pot : H. 30. Cuvette : L. 32 ; l. 26.	faïence fine
Ecuelle à couvercle	Rouen, manufacture Letellier	MNC 606 <sub>2</sub>	H. 13 ; D. 14	faïence fine
Cafetière	Rouen, manufacture Letellier	MNC 606 <sub>4</sub>	H. 16 ; D. 9	faïence fine
Pot-à-beurre	Martincamp	MNC 617 <sub>5</sub>	H. 22 ; D. 20	grès

Tableau 51 : matières premières de Seine-Inférieure envoyées par le préfet Savoye-Rollin en août 1809.

Extraction	n°	Dénomination	dite	Employé pour	à
Forges-les-Eaux	34.1	argile plastique	/	faïence commune, faïence fine	Forges
forêt de La Londe	34.2	argile plastique	/	faïence fine	Forges



Le préfet Delattre prend ses fonctions le 1er août 1805. Le sous-préfet de l'arrondissement communal d'Apt est Terras, nommé le 3 juin 1800. L'Enquête, qui se déroule de mars à fin mai 1809, permet de réunir six pâtes à faïence et un fragment de faïence marbrée.

Apt, le 9 mars 1809. Le sous-préfet d'Apt au préfet.

*Renseignements sur la faïence d'Apt.*

Monsieur,

J'ai l'honneur de satisfaire autant qu'il m'est possible à votre lettre du 17 février dernier, en vous donnant ci-après les renseignements que j'ai pu recueillir des fabricants de faïence et de poterie de mon arrondissement sur la composition des vernis et sur la nature des terres qui entrent dans leur fabrication. Les différentes espèces de faïence fabriquées sont :

La faïence jaune.

La marbrée.

La brune.

Ces faïences sont composées de terres sablonneuses plus ou moins ferrugineuses appelées ici *grès* auxquelles on mêle un dixième environ de terre argileuse. Ce sont les différentes couleurs de ces terres qui donnent les couleurs des faïences, dont la couverte ou vernis est la même. Ce vernis est composé de quatre cinquièmes d'alquifoux et d'un cinquième de minium. C'est le mélange des couches des différentes couleurs de terre qui produit la faïence marbrée. La faïence jaune et marbrée a la qualité de résister au feu le plus ardent sans s'altérer. Vous recevrez par le messenger une quantité des différentes terres.

Pour faire la faïence jaune<sup>447</sup>, on emploie les neuf vingtièmes de la terre que j'ai cotée numéro un<sup>448</sup> les neuf vingtièmes de celle numéro deux<sup>449</sup> et les deux vingtièmes de celle numéro trois<sup>450</sup>. Pour faire la faïence marbrée on se sert de la terre numéro quatre<sup>451</sup> à laquelle on joint les autres terres ci-dessus. La quantité qu'on emploie de chacune de ces terres dépend des différentes couleurs qu'on veut donner au marbré. La faïence brune n'est composée que de la terre numéro quatre avec l'alliage ci-dessus qui est nécessaire à toutes les faïences<sup>452</sup>.

Outre ces différentes faïences il existe dans l'arrondissement plusieurs fabriques de poterie grossière. Cette poterie a l'avantage de résister au feu, de se vendre à bas prix et d'être d'une grande solidité. Elle est fabriquée avec l'argile servant d'alliage aux faïences numéro trois et on est obligé de la couvrir d'une couche de terre numéro deux rendue liquide, avant de la revêtir du vernis. Cette poterie ne se cuit qu'une fois, au lieu que la faïence doit être cuite deux fois, ce n'est qu'après la première cuite, qu'on la vernit.

Je désire Monsieur le préfet, avoir satisfait aux renseignements que vous me demandez.

---

<sup>447</sup> 15.6

<sup>448</sup> 15.1

<sup>449</sup> 15.2

<sup>450</sup> 15.3

<sup>451</sup> 15.4

<sup>452</sup> Argile sableuse pour la faïence fine d'Apt [Brongniart, 1877-N°68 dans le tableau V.A. de l'Atlas].

Vaucluse 2, original

Avignon, le 18 mars 1809.

*Envoi de renseignements et d'échantillons d'Apt.*

D'après l'invitation, Monsieur, qui m'a été faite par Son Excellence le ministre de l'Intérieur, j'ai l'honneur de vous envoyer par la diligence des échantillons des terres le plus en usage dans la manufacture de faïence d'Apt.

Je joins ici une copie de la lettre du sous-préfet de cet arrondissement, dans laquelle vous trouverez l'explication des procédés que l'on emploie dans cette manufacture pour la composition du vernis.

Vaucluse 3, brouillon

Sèvres 10 mai 1809. Brongniart au préfet.

*Accusé de réception des échantillons d'Apt.*

Monsieur le préfet,

J'ai reçu la caisse que vous m'annoncez par votre lettre du 18 mars dernier et qui renferme les échantillons de terres employées à la fabrication des faïences dans l'arrondissement d'Apt. A cette lettre était jointe une copie de celle que vous a écrit monsieur le sous-préfet du même arrondissement, renfermant quelques notes sur la fabrication des faïences et des grès de cet arrondissement. Je vous remercie Monsieur de cet envoi et je vais le faire servir autant qu'il sera en moi au perfectionnement de l'art de la poterie.

Dans la lettre que j'écrivis à Son Excellence le ministre de l'Intérieur pour lui indiquer les argiles susceptibles de donner quelques résultats avantageux, je désignais la terre de Salavas employée par les verreries du département de Vaucluse. Vous serait-il possible de nous en faire envoyer environ douze kilogrammes?

Vaucluse 4, original

Avignon, 23 mai 1809. Le préfet à Brongniart.

*Il dit qu'il n'existe plus de verrerie dans le département et que la terre de Salavas vient de l'Isère.*

Depuis trois ans, Monsieur, il n'existe plus de verrerie dans ce département et il n'est plus possible de trouver de la terre de Salavas que l'on y employait. On faisait venir cette terre de la commune de Voreppe<sup>453</sup>, département de l'Isère : vous pourrez en avoir facilement la quantité dont vous avez besoin en vous adressant au préfet de ce département. Je suis fâché de ne pouvoir moi-même faire votre commission.

Tableau 52 : faïence de Vaucluse envoyé par le préfet Delattre en 1806.

<i>Dénomination</i>	<i>Localisation</i>	<i>N° inv.</i>	<i>Dimensions, cm</i>	<i>Technique</i>
Fragment de vase	Apt, manufacture Bonnet et Veuve Arnoux	MNC 596	L. 14 ; l. 14	faïence marbrée

Tableau 53 : matières premières de Vaucluse envoyées par le préfet Delattre au printemps 1809

Extraction	n°	Dénomination	Employé pour	à
environs d'Apt	15.1	terre 1	pâte préparée à faïence jaune	Apt
/	15.2	terre 2	pâte préparée à faïence jaune et engobe des poteries	Apt
environs d'Apt	15.3	argile	pâte préparée à faïence jaune et poteries	Apt
environs d'Apt	15.4	argile ocreuse	faïence brune et faïence marbrée	Apt
	15.5	pâte composée	faïence jaune	
/	15.6	2e pâte préparée	pâte préparée à faïence jaune	Apt

<sup>453</sup> Voreppe.

*Textes relatifs aux travaux pour améliorer la fabrication des poteries*

*TR1. Paris, le 3 mars 1808. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.*

Il vient d'être écrit aux différents préfets qu'il a désignés relativement aux échantillons de pièces fabriquées en poterie, faïence, grès etc.

J'ai reçu, Monsieur, avec votre lettre du 17 janvier dernier, l'état des différentes demandes relatives aux poteries demandés, qu'il vous parait utile de faire à *vingt-quatre* préfets des départements de l'Empire ; conformément aux instructions que vous avez fournies, je viens d'écrire à chacun de ces magistrats, et je les ai engagés à vous transmettre le plutôt possible les échantillons et les renseignements que vous désirez. Je ne doute pas, Monsieur, que ma lettre ne produise tout l'effet que je m'en suis promis.

TR 2. Sèvres le 24 août 1808. Brongniart au ministre de l'Intérieur.

Proposition de projet pour améliorer les poteries.

Monsieur,

Toutes les personnes éclairées sentent depuis longtemps combien il serait important d'améliorer en France la fabrication des poteries communes.

Cet art encore dans l'enfance a besoin d'être perfectionné dans presque toutes ses parties. Les pâtes sont grossières, fragiles au feu et par le choc, et souvent si poreuses qu'elles se laissent pénétrer avec la plus grande facilité par tous liquides qu'on y conserve, malgré le vernis dont on les recouvre. Mais ce vernis se fendille en peu de temps et ne s'oppose plus à cette pénétration. Ce vernis est lui-même très imparfait sous deux points de vue. L'émail jaune et vert des poteries les plus communes est de l'oxyde de plomb presque pur, à peine vitrifié, qui est attaqué facilement par les graisses, par les acides végétaux les plus faibles et par les plus mauvais couteaux. Il consomme une grande quantité de plomb et augmente ainsi l'importation de ce métal si nécessaire aux armées et dans les constructions. Il est donc essentiel d'améliorer la fabrication des poteries communes sous le triple rapport de la propreté domestique, de l'économie politique et de la santé. La difficulté consiste :

A trouver une pâte plus solide et un vernis ou émail dans lequel il n'entre point de plomb.

Et ce point est très essentiel à faire en sorte que cette nouvelle poterie ne soit pas plus chère que l'ancienne, ce qu'on ne pourra obtenir qu'en employant des argiles faciles à travailler et une couverte qui puisse fondre à une basse température.

A rendre ces améliorations tellement évidentes et tellement populaires que les potiers les plus ignorants trouvent de l'avantage et de la facilité à les adopter.

[...] Monsieur et l'un de vos prédécesseurs ont senti l'avantage qui résulterait pour la France de se perfectionnement et ils ont cherché à l'obtenir le premier en proposant en l'an 6 un prix relatif à cet objet. Ce prix a été remporté par monsieur Fourmy.

Le second en me chargeant en thermidor l'an 13<sup>454</sup> de faire à la manufacture des essais pratiques. Monsieur de Champagny dans la lettre qu'il me fit l'honneur d'écrire à ce sujet, a rappelé la découverte de monsieur Fourmy et m'engageait à la propager en l'appliquant aux différentes argiles employées dans les départements à la fabrication des poteries. Il écrivit à deux reprises une circulaire aux préfets pour les inviter à envoyer à la manufacture de Sèvres un échantillon de ces argiles.

J'ai reçu en effet un assez grand nombre de ces échantillons, mais, Monsieur, l'Empereur ayant chargé la manufacture de meubler le plus promptement possible ses palais en porcelaines, Sa Majesté ayant fait beaucoup de présents et ayant décidé en outre que la manufacture se tiendrait assortie en pièces propres pour les présents, les travaux déjà très actifs ont toujours été en augmentation et n'ont laissé ni à moi ni au chef de l'atelier des pâtes le loisir nécessaire pour nous occuper de ces recherches et de ces essais qui exigent une application suivie et un temps assez considérable.

Je n'y ai cependant pas renoncé, mais j'ignore encore quand j'aurai assez de loisir pour m'en occuper avec suite. Si comme je le suppose, Votre Excellence a sur cet objet les mêmes idées que son prédécesseur et qu'elle veuille mettre à exécution cet utile projet, il serait nécessaire qu'elle chargeât quelqu'un déjà habile dans cet art de suivre particulièrement ce travail. La manufacture y contribuerait en prêtant des ateliers et y employant ses tours, ses ouvriers, ses fours, etc. J'y contribuerais par mes soins, ma surveillance, par ma pratique particulière, et par celle du chef de l'atelier des pâtes. Il se présente dans ce moment une personne parfaitement en état de diriger ce travail c'est monsieur Fourmy lui-même, il est libre de tout engagement, il n'a encore commencé aucune entreprise. Il a sur ces matières des connaissances théoriques et pratiques très étendues. C'est une circonstance dont il faut profiter pour le perfectionnement de l'art. Un chef de fabrique en activité n'a souvent pas le loisir de faire des essais multipliés qu'exige ce genre de recherches il n'a d'ailleurs ni les ressources, ni les moyens que possède la manufacture de Sèvres.

Si le projet très peu dispendieux en comparaison de la grande utilité dont peuvent être ses résultats convient à votre excellence, j'aurai l'honneur de lui proposer dans un autre temps les moyens de rendre populaires évidents et faciles à exécuter pour tous les potiers les procédés de fabrication que nous serons parvenus à établir.

---

<sup>454</sup> Juillet 1805.

*TR 3. Paris, le 30 septembre 1808. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.*

Demande de devis pour les essais.

J'ai lu avec attention, Monsieur, la lettre que vous m'avez écrite le 24 août, sur la nécessité d'améliorer la fabrication de nos poteries communes : je reconnais avec vous cette nécessité, mais avant d'ordonner des expériences, il serait convenable que je connusse la quotité de la dépense qu'elles entraîneront. Veuillez donc m'adresser un état sur lequel vous porterez en même temps l'indemnité qu'il sera juste de payer à l'agent que vous estimez devoir être chargé de suivre les travaux sous votre direction.

Je désire que cet état me parvienne le plutôt possible.

TR 4. Sèvres 19 octobre 1808. Brongniart au ministre de l'Intérieur.

Estimation des dépenses pour les essais.

Monseigneur,

je n'ai reçu que lundi soir 17 du courant la lettre que vous m'avez fait l'honneur de m'écrire en date du 30 septembre. Je m'empresse d'y répondre.

Vous me chargez, Monseigneur de vous présenter un état des dépenses qu'entraînera l'exécution des essais de poteries et couvertes demandés par votre prédécesseur et que vous voulez bien approuver.

Je suppose Monseigneur que ces essais dureront au plus un an et dans cette supposition je pense qu'il en coûterait 3600 f, savoir :

à la personne qui sera chargée de faire ces essais, et de les suivre par mois	250
à la personne que j'en chargerai, pendant un an	3000

Puisque Votre Excellence veut m'en laisser le choix, ce n'est point un ouvrier mais un homme instruit dans la théorie et dans la pratique de l'art de la poterie, on ne peut donc le payer comme un simple ouvrier.

2°. Pour payement de matières propres aux couvertes et d'un manœuvre destiné à piler, broyer etc. et faire tous les ouvrages de force, pendant un an	600
--	-----

# total	3600
---------	------

Les essais ne dureront peut-être pas un an mais j'ai l'honneur de proposer à Votre Excellence d'arrêter que la somme qu'elle accordera ne sera que pour un an, qu'au bout de ce temps il lui sera fait un rapport sur les essais et sur les résultats qu'ils auront produit, et qu'elle décidera suivant les circonstances s'ils doivent être regardés comme terminés ou poursuivis plus longtemps.

Je chercherai par le zèle le soin et l'activité que je mettrai et que je ferai mettre dans ces recherches, de justifier la confiance que Votre Excellence veut bien avoir en moi.

# je prie Votre Excellence de considérer qu'il ne coûtera rien 1° pour la main d'œuvre des pièces tournées ou moulées qui seront faites par les élèves de la manufacture et moulées dans ses moules 2° pour les tours moulins etc. et autres ustensiles pour la cuisson.

*TR 5. Paris, le 11 novembre 1808. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.*

Il est autorisé à faire des expériences sur les terres qui se trouvent à la manufacture.

Il a été mis à sa disposition 3600 f. pour acquitter les frais qu'elles entraîneront.

On a mis sous mes yeux, Monsieur, la lettre que vous m'avez écrite le 19 du mois dernier, pour me faire connaître le montant des frais qu'entraîneront les expériences que vous projetez sur les terres qui se trouvent à la manufacture dont la direction vous est confiée. Puisque ces frais ne s'élèvent qu'à trois mille six cents francs, il m'a paru qu'on ne devait point balancer à mettre cette somme à votre disposition. Vous la toucherez incessamment. Je désire que les expériences ne durent qu'une année au plus, et que tous les trois mois, vous me rendiez compte des résultats que vous avez obtenus.

Votre zèle m'assure que vous vous empresserez de vous conformer à mes intentions.

*TR 6. Sèvres le 25 novembre 1808. Brongniart au ministre de l'Intérieur.*

Avis de début des travaux.

Monseigneur,

aussitôt la réception de la lettre que vous m'avez fait l'honneur de m'écrire en date du 11 novembre,

j'ai mis au travail la personne que j'ai chargée de suivre les essais de poterie et de couverte que vous avez désiré qu'on fit sur les argiles de France.

Nous nous en occupons depuis le 15 de ce mois. Presque toutes les argiles qui ont été demandées par votre prédécesseur ont été envoyées à la manufacture. Mais nous en connaissons d'autres qu'il sera utile de se procurer, pour rendre notre travail aussi complet qu'il sera possible.

Nous avons d'ailleurs très peu de matières fabriquées, et j'aurai l'honneur de vous adresser incessamment un état des départements qui sont dans le cas de fournir des argiles propres à notre objet et des échantillons de matières fabriquées.

# il est intéressant que nous complétions autant qu'il est possible notre collection dans ce genre afin qu'on puisse comparer quand on voudra les différentes sortes de fabrication et en apprécier les défauts et les qualités.

*TR 7. Sèvres, 17 janvier 1809. Brongniart au ministre de l'Intérieur.*

Demande d'échantillons complémentaires.

Monseigneur,

Nous nous occupons activement monsieur Fourmy et moi des essais que vous m'avez chargé de faire sur les argiles les poteries et les vernis des départements.

En faisant une revue exacte des départements qui renferment des fabriques de faïence et des carrières d'argiles, ou seulement de ces dernières employées soit à la fabrication des creusets de verrerie, soit à d'autres usages, nous avons reconnu que les envois qui avaient été faits à la manufacture ne provenaient que d'un petit nombre de départements, et que ceux-ci étaient encore la plupart incomplets.

Il serait cependant à désirer Monseigneur que pour rendre notre travail aussi intéressant et aussi utile que nous le concevons, nous puissions agir sur un grand nombre d'argiles et que nous ayons sous les yeux des échantillons des poteries faites avec ces matières afin de voir plus promptement en quoi pèche la fabrication et d'y appliquer le remède plus efficacement. Je voudrais aussi profiter de cette circonstance pour compléter la collection des poteries faïencées, grès et porcelaines que j'ai commencé de former dans la manufacture de Sèvres et qui présente déjà quelque intérêt. C'est une collection qui manque entièrement non seulement en France, mais même en Europe. Elle peut cependant se faire à très peu de frais. Elle est d'ailleurs très intéressante et d'une utilité incontestable puisqu'elle donnera à tous les savants, et à tous les fabricants, les moyens de comparer promptement les variétés infinies de poteries et de connaître en un instant l'état de l'art, connaissance qu'aucune description, qu'aucun traité, ne pourra donner et qu'on ne pourra même acquérir que très imparfaitement par de longs et de nombreux voyages, connaissance qu'il est cependant nécessaire d'avoir si on veut travailler avec méthode à la perfection de cet art.

En conséquence de ces réflexions je prends la liberté, Monseigneur de vous adresser un état des départements auxquels nous croyons utile de demander, ou des matières premières, ou des matières fabriquées ou des renseignements, ou les trois choses à la fois.

Il faudrait que messieurs les préfets voulussent bien m'envoyer ni plus ni moins d'argile que vous leur avez demandé par votre circulaire c. a. d.

Quant aux pièces fabriquées, dans le cas où les manufacturiers refuseraient d'en donner quelques échantillons en assiettes, pots à lait etc. il sera toujours très peu dispendieux d'en faire l'acquisition et la manufacture fera volontiers cette dépense pour augmenter sa collection.

TR 8. S. D.

Etat d'argiles, de pièces fabriquées en poteries, faïence, et grès, et de renseignements à demander à différents départements.

*Département de la Nièvre*

J'ai reçu un envoi du département de la Nièvre mais il est absolument incomplet, et il est d'autant plus important de compléter la suite des poteries et matières à poteries de ce département qu'il est le plus riche dans ce genre de matières et de fabrication. On désirerait avoir :

- les argiles plastiques de *Tannai* et d'*Uxeloup*,
- les sables de *Decize*, d'*Apilly* et celui qui est en usage pour la verrerie de *Fours*, enfin les autres sables qui se rapprochent de la nature du kaolin et qu'on trouve dans *le bec d'allier*,
- les différentes variétés d'argiles employées à la fabrication des grès dans les villages de la *Puisaye* dont le chef-lieu est *Saint-Fargeau* (j'ai reçu quelques-unes de ces argiles mais en trop faible quantité pour vraiment servir à des essais satisfaisants).
- le *laitier de forge* qui est employé à vernir la plupart de ces grès (cet article est important pour notre objet).
- Les argiles et autre matériaux employés dans la manufacture de creusets de monsieur *Russinger* établie à *Cosne* ou dans les environs.
- Les argiles et autre matières employées dans la manufacture de faïence fine (dite faïence anglaise) établie à *La Charité* si toutefois ce ne sont pas les mêmes que celles qui sont employées dans les fabriques de *Nevers*.
- Le sable qui entre dans la composition de la faïence fine de *Nevers* faite avec l'argile de *Luzenay* est-il le même que celui de *Decize* et d'*Apilly*?
- Les matières premières employées dans la manufacture de porcelaine qui existait autrefois à *Saint-Pierre-le-Moutiers* et qui appartenait à monsieur de *Sinetti*, si toutefois les matières ne viennent pas de *Limoges*.
- Des échantillons des différentes poteries, faïences et grès du département.

*Département de l'Oise*

Le sable employé à *Saint-Samson* et à *Savignies* pour empêcher, disent les fabricants de ce pays, que la terre ne devienne trop compacte.

*Département du Rhône*

Je n'ai aucun échantillon de ce département, mais seulement un avis de la chambre du commerce de *Lyon*, qui ne peut nous être fort utile sans les objets auxquels il se rapporte.

Je demande des échantillons des matières employées et des pièces fabriquées dans les manufactures de poterie, faïence etc. qui existent non seulement à *Lyon*, mais dans le ci-devant *Forez*.

*Département du Pas-de-Calais*

Je n'ai reçu de ce département que des notes sans matières premières. Je demande des échantillons des matières premières et des matières fabriquées tant en poterie qu'en grès façon de *Flandres*.

*Département de la Seine-Inférieure*

Les argiles de *Forges* et celles de *La Londe* près *Rouen*.

Des échantillons des poteries faïences et grès fabriqués dans ce département.

*Département de la Roer*

Les argiles employées dans les environs de *Cologne* pour faire les poteries de grès qui approvisionnent une grande partie de la France orientale, de l'Allemagne et de la Suisse. Ces argiles sont même connues sous le nom de *terre de Cologne*.

Des échantillons de ces poteries de grès.

*Département de l'Allier*

Les faïences fines (dites terres anglaises) et les grès qui ont été faits à la fabrique de la *Chartreuse de Moulins* prouvent qu'il y a des argiles et des sables à connaître dans ce département.

*Département du Cher*

L'argile de *La Bouchatte* près *Saint-Amand* employée par feu monsieur de *Charost* et les autres matières à poteries ou faïence qui doivent se trouver dans ce département.

*Département du Puy-de-Dôme*

Les argiles à poterie et les kaolins de *Sauxillanges* et d'*Usson*.

Le Sieur Pontal potier à *Sauxillanges* connaît très bien les localités de ces argiles et de ces kaolins intéressants et pourrait être chargé de les envoyer.

Les diverses espèces de poteries, faïences etc. qu'on fait dans ce département.

*Département du Doubs*

L'argile granitique des environs de *Besançon* qui a été employée par monsieur Boichon pour faire des poteries de grès.

Les argiles employées au *Plumont* et *Estrepigny* pour faire des poteries communes très estimées.

Les sables granitiques de *Voray* et d'*Auxon-Dessous* employés dans les faïenceries.

Des échantillons de poteries, faïences et grès faits dans le département.

*Département de l'Ain*

L'argile de *Treffort* employée pour faire des creusets qui ont de la réputation.

Quelques-uns de ces creusets.

*Département de l'Isère*

La terre granitique de l'*Arnage* et le sable de *Touzand*.

Les échantillons de poteries etc. du département.

*Département du Vaucluse*

La terre de *Salavas* employée par les verreries.

*Département du Gard*

Les terres et sables venant des environs de *Pont-Saint-Esprit* et qui ont été employées à Lyon.

*Département de Montenotte*

Les argiles employées dans les fabriques des environs de *Savone* et de *Montenotte* pour faire la poterie commune qui est envoyée dans le midi de la France et dans l'Italie.

Des échantillons de ces poteries qui est dit-on, assez curieuse.

*Département de la Loire Inférieure*

Les kaolins qui se trouvent aux environs de *Nantes* et de *Paimboeuf*.

L'argile plastique de *Montebert* près Nantes, les grès et autres poteries qu'on y fabrique.

*Département du Morbihan et du Finistère*

Les kaolins qu'on trouve dans ces départements depuis *Quimperlé* jusqu'à l'embouchure du Morbihan notamment à *Locmariaker*, à *Saint-Corneli* près Plouhinec, à *Locmalo*, à *Saint-Judes* etc.

L'argile plastique de la rivière d'*Odet* près *Quimper* et les grès qu'on en fait.

*Département de L'Ille-et-Vilaine*

Les argiles plastiques qui se trouvent entre *Vannes* et *Châteaubriand* et avec lesquelles on fait les pots à beurre.

Les argiles avec lesquelles on fait dans plusieurs endroits et principalement à *Herbignac* une poterie commune très légère et à très bas prix.

Des échantillons de cette poterie.

*Département de la Charente*

L'argile plastique blanche de la *Tremblade* qui sert à faire les creusets de la verrerie de ce lieu.

*Département du Lot*

L'argile qu'on exploite près de *Cahors* pour les verreries de Bordeaux.

*Département de l'Aude*

Les kaolins qu'on assure se trouver dans la montagne noire sur la route de *Castelnaudary* à *Saint-Ferréol*.

*Département de la Manche et du Calvados*

Les argiles employées dans ces départements à la fabrication des poteries communes (nous n'en connaissons pas exactement les localités).

Des échantillons de ces poteries.

*TR 9. Sèvres, 10 mai 1809. Brongniart.*

Plan de notre travail avec monsieur Fourmy et base de mon rapport au ministre de l'Intérieur

*Article I.*

Tirer des matières premières des départements un parti beaucoup meilleur que celui qu'obtiennent actuellement les fabricants. Cette amélioration peut avoir lieu sur deux choses :

1. sur le biscuit A.
2. sur la couverte B.

Cette amélioration peut avoir lieu :

1. sans augmenter les prix de vente, ce qui est difficile mais possible.
2. en augmentant le prix de vente mais dans une proportion inférieure à la valeur qu'acquerront les pièces pour l'amélioration.

On peut chercher à perfectionner :

1. les moyens mécaniques C.
2. les moyens de cuisson D.

On ne peut arriver à ce genre de perfection que par la connaissance des procédés employés dans le pays.

L'exécution complète de cet article est fondée dans l'examen et le traitement successif des argiles envoyées des départements.

*Article II.*

Améliorer les poteries au moyen des divisants qui peuvent :

1. rendre la fabrication plus prompte.
2. le biscuit plus blanc.
3. les pièces moins fragiles par le choc et par le changement de températures. D'ailleurs ce genre de travail [...] aussi beaucoup aux recherches thermiques de cuisson

*Article III.*

Chercher à faire un assortiment de creusets dont chaque sorte fait de la meilleure qualité possible pour l'objet auquel il est destiné, ainsi :

1. creusets résistants aux changements brusques de température et au très grand feu pour les opérations de chimie imitant en cela les creusets de Hesse.
2. creusets propres aux verres de plomb.
3. creusets propres aux vitrifications ordinaires.
4. creusets propres à tenir les métaux longtemps fondus sans crainte qu'ils se fendent par conséquent perméables.

*Article IV.*

Tuiles [...] et légères comme de l'ardoise faites avec les matériaux des environs de Paris. Briques aussi et plus réfractaires que celles de Bourgogne faite avec les matériaux des environs de Paris.

*Article V.*

Capsules et autres vases de service vernissés ou au moins luisants, d'une pâte imperméable et non, susceptible de casser par les changements de température et qui puisse cuire dans les places perdues du four. Il n'est pas nécessaire que cette pâte soit réfractaire. On peut diviser cet article en deux :

1. pièces à pâte de porcelaine cuites au grand feu mais des places perdues.
2. pièces à pâte de faïence dite anglaise cuites au globe avec vernis mince.

*TR 10. Paris, 17 mai 1809. Le chef du bureau de la statistique Coquebert Montbret<sup>455</sup> à Brongniart.*

Envoi des lettres des préfets de Sambre-et-Meuse, Cher, Rhin-et-Moselle, Isère, Montenotte, Vaucluse, Lot, Nièvre, Puy-de-Dôme (neuf pièces).

Monsieur,

neuf préfets ont répondu à la circulaire que Son Excellence leur a adressée le dix février dernier sur la nature des argiles et la fabrication des poteries de leur départements. Son Excellence me charge de vous communiquer les réponses. Vous voudrez bien, Monsieur, après en avoir pris connaissance les renvoyer au ministre afin qu'on puisse se livrer à divers travaux de comptabilité qu'elles exigent.

Recevez, je vous prie, l'assurance de ma parfaite considération

---

<sup>455</sup> Sic.

*TR 11. Sèvres, 24 juin 1809. Brongniart au ministre de l'Intérieur.*

Premier rapport à Son Excellence le ministre de l'Intérieur sur l'état des travaux entrepris par son ordre à la Manufacture impériale de porcelaine de Sèvres pour améliorer la fabrication des poteries en France.

Monseigneur,

au 24 août 1808 la manufacture n'avait encore reçu que quatorze envois d'échantillons d'argiles et de poterie des départements. Ainsi que j'ai eu l'honneur d'en instruire Votre Excellence aucun travail n'avait été commencé sur ces matières pour les motifs exprimés dans ma lettre du 24 août.

Depuis la décision de Votre Excellence qui m'accorde un collaborateur, et depuis la circulaire qu'elle a écrite aux préfets au sujet de nos travaux, j'ai reçu onze nouveaux envois et notre travail est en grande activité. Je vais dans ce rapport faire connaître à Votre Excellence :

1° quels sont les préfets qui m'ont envoyé ces échantillons et des mémoires [...] explicatives.

2° où en sont nos travaux [...] que nous avons entrepris sur le perfectionnement des poteries en général, et ceux qui ont eu pour objet de trouver la meilleure manière d'employer les argiles envoyées des départements, et de perfectionner les procédés suivis dans ces départements s'ils en sont susceptibles.

*Première partie.*

Correspondance avec messieurs les préfets.

Département de Monténotte.

J'ai reçu de Votre Excellence un mémoire intéressant du préfet sur la fabrication des poteries dans ce département et quelques temps après les échantillons annoncés dans ce mémoire et formant sept articles.

Monsieur le préfet de Monténotte demandait dans son mémoire de faire passer une assiette de la faïence fine au feu des fours de Paris et de lui faire connaître la manière de cuire la faïence avec de la houille.

Je compte le lui envoyer incessamment avec quelques instructions sur le maniement de s'en servir.

Département de Vaucluse.

Monsieur le préfet m'a envoyé directement une double-expédition du mémoire du sous-préfet d'Apt et une suite d'échantillons d'argiles composant six articles. Je lui ai accusé réception des deux objets, en lui demandant de l'argile de Salavas. Il m'a répondu que cette argile employée autrefois dans les verreries de son département venait du département de l'Isère.

Département du Lot.

J'ai reçu d'abord un envoi d'échantillons d'argile en deux articles que Votre Excellence m'a fait passer, une note qui indique les principaux procédés employés dans la fabrication des poteries de ce département. J'ai accusé réception à monsieur le préfet des échantillons envoyés. Il n'y avait point de poteries, ni aucune autre pièce fabriquée.

Département du Cher.

Votre Excellence m'a fait remettre deux mémoires sur la fabrication des poteries dans ce département et j'ai reçu du préfet des échantillons d'argile etc. formant seize articles. J'en ai accusé réception à ce magistrat.

Département de Sambre-et-Meuse.

J'ai reçu de monsieur le préfet de ce département une lettre d'avis et deux mémoires sur la fabrication des poteries. J'ai reçu également les échantillons annoncés dans ces mémoires montant à treize sortes d'argiles, et pièces de poteries.

Je lui ai accusé réception de tout en lui demandant quelques nouveaux renseignements.

Département du Puy-de-Dôme.

Monsieur Coq m'a remis les échantillons annoncés dans le mémoire que Votre Excellence m'a fait passer. Ces échantillons sont au nombre de vingt espèces d'argiles et trente-cinq pièces de poteries. J'en ai accusé réception.

Département de la Nièvre.

J'avais déjà reçu en 1806 quelques notes sur les fabrications dans ce département et quelques échantillons d'argile, mais l'un et l'autre étaient très incomplets. Votre Excellence m'a fait remettre une lettre de monsieur le préfet qui

[...] l'état des échantillons qu'il a envoyés. Je viens de recevoir les pièces, savoir sortes d'argiles et pièces de poterie. J'ai accusé réception.

Département du Pas-de-Calais.

Monsieur le préfet croyait avoir déjà envoyé des échantillons d'argiles à la manufacture. Je lui ai rappelé que ces échantillons avaient été promis par un de ses prédécesseurs mais non envoyés. Il m'a adressé en deux envois successifs huit sortes d'argiles et trente et une pièces de poteries et faïences. J'ai eu l'honneur de lui accuser réception du tout et comme j'ai trouvé dans ces poteries des grès d'une très bonne qualité j'ai pris la liberté de lui demander des renseignements sur leur fabrication, les notes que j'avais à ce sujet étant absolument insignifiantes.

Département de Rhin-et-Moselle.

Votre Excellence m'a fait remettre une lettre du préfet de ce département qui donne des renseignements sur les échantillons d'argile et de poterie qu'il envoie. J'ai reçu les échantillons au nombre de vingt-sept sortes d'argiles et de dix-huit pièces de poteries. J'en ai accusé réception au préfet en lui demandant quelques renseignements sur des argiles et pâtes renfermés dans la caisse et dont il n'était pas fait mention dans le mémoire.

Département du Finistère.

On m'a remis la lettre que le préfet de ce département envoie à votre excellence et les deux mémoires explicatifs qui y étaient joints. J'ai reçu en octobre les échantillons d'argiles et huit pièces de poteries. Je n'ai point encore accusé réception, parce qu'il y avait dans une des caisses une lettre cachetée adressées à Votre Excellence et que je lui ai fait parvenir sur le champ. Je désirerais que Votre Excellence voulu bien me faire renvoyer cette lettre si elle contient comme je le suppose la note explicative des échantillons auxquels elle était jointe. Dans le cas où elle n'aurait pas de rapport je devrais demander à monsieur le préfet des renseignements sur dix sortes d'argiles de Morlaix dont il n'est fait aucune mention dans les mémoires cités plus haut.

Vous voyez, Monseigneur que sur vingt-cinq départements auxquels Votre Excellence a écrit le 16 février dernier pour demander des renseignements sur la fabrication des poteries et des échantillons d'argiles et de matières fabriquées, dix seulement ont répondu à vos demandes. Je n'ai reçu aucun renseignement sur les quinze autres qui sont les départements de l'Oise, du Rhône, de la Seine-Inférieure, de la Roer, de l'Allier, du Doubs, de l'Ain, de l'Isère, du Gard, de la Loire-Inférieure, de l'Ille-et-Vilaine, de la Charente, de l'Aude, de la Manche, et du Calvados.

J'ai pensé, Monseigneur qu'il n'y avait aucun inconvénient que je corresponde directement avec Messieurs les préfets que vous avez mis en relation avec moi et que cette marche, en épargnant à vos bureaux une peine inutile, mettrait plus de rapidité dans la correspondance que si je l'entretenais par l'intermédiaire de Votre Excellence. Je la prie seulement de me faire remettre exactement les renseignements et les notes qui lui seraient adressés sur l'objet de notre travail. J'ai l'honneur de renvoyer ci-joint à Votre Excellence les lettres qu'elle m'a déjà fait passer, et qui ne contenant rien sur l'art de la poterie ne peuvent m'être utiles. J'ai gardé les mémoires joints à ces lettres.

Etat des lettres remises au ministère de l'Intérieur et jointes à ce rapport.

1. du préfet de la Nièvre du 25 février

1. du préfet de l'Isère du 8 mars

2. du préfet de Montenotte du 10 mars

1. du préfet de Vaucluse du 18 mars avec une lettre du sous-préfet d'Apt du 9 mars

1. du préfet du Lot du 21 mars

1. du préfet de Sambre-et-Meuse, avec un mémoire [...] du 18 avril

1. du préfet du Puy-de-Dôme du 19 avril.

#### *Seconde partie.*

Etat des travaux entrepris sur le perfectionnement des poteries.

Les opérations préliminaires et générales nécessaires pour l'exécution des travaux dont Votre Excellence nous a chargés sont nombreuses, délicates et nous ont pris près de deux mois.

Il a fallu premièrement connaître autant qu'il était possible la température des fours dans lesquels on cuit diverses sortes de poterie, depuis la température de grand feu des fours à porcelaine, jusqu'à celle des fours des poteries qui fabriquent à la plus basse température. Cette connaissance était nécessaire à avoir pour savoir quelle latitude de chaleur nous pouvions prendre pour la cuisson de nos différents essais, mais elle était difficile à acquérir. On n'a encore aucun bon instrument pour mesurer ces hautes températures. Le pyromètre de Wedgwood a une

réputation plus usurpée que méritée, cependant faute d'autres moyens nous avons dû l'employer et ces nouvelles observations nous ont confirmé dans l'opinion où nous étions déjà et que nous partageons avec plusieurs savants, que cet instrument n'offre aucune exactitude.

Nos expériences nous ont donnés les résultats suivants :

1. Le tableau de la température moyenne des fours à porcelaine et à poterie.

	Observations
Four de porcelaine dure de la manufacture impériale de Sèvres. grand feu au milieu du four, de 135 à 140 globe ou dégourdi, au milieu, 20 à 27 Four de porcelaine des manufactures de Paris grand feu ...130 globe ou dégourdi ...5 à 10	la température de dégourdi est extrêmement variable : 1. d'un four à l'autre suivant la construction de ce four 2. d'une fournée à l'autre suivant le mode d'enfournement
Four de faïence fine dite anglaise du Val-sous-Meudon. biscuit ...60 couverte ...	la température est trop basse pour être résumée avec exactitude par le pyromètre. Elle est beaucoup au-dessous de 20 degrés.
Four de faïence de Paris la température du dessous du four quoique variable est beaucoup supérieure à celle du corps	on n'a pas trouvé chez les manufacturiers de faïence commune la même complaisance que chez Messieurs. Mittenhof fabricant de faïence fine au Val-sous-Meudon et chez monsieur Bauer fabricant de poterie de sorte qu'on n'a pas cru bon faire de nouveaux essais à leurs fours. On peut d'après les derniers essais supposer la température moyenne de ces fours de 25 à 30 .

2. Que les petits cylindres du pyromètre de Wedgwood exposés à la même température avec toutes les précautions convenables varient de 6 à 20 °. Ces expériences ont été faites sur 45 cylindres pyrométriques.

3. Que les pièces d'argile qui sont la base de l'instrument pyrométrique de Wedgwood sont susceptibles de prendre un peu de retraite chaque fois qu'on les expose au feu quoique la température à laquelle on les expose soit inférieure à celle qu'elles ont déjà supporté. Cette observation est de monsieur Fourmy.

Tels sont les principaux résultats des essais pyrométriques faits jusqu'à ce jour. Votre Excellence sait que nous n'en resterons pas là et que nous chercherons des moyens de constater plus exactement ces températures. Mais ces premières observations suffisent pour le moment à notre objet.

Nous nous sommes déterminés tant d'après ces essais que d'après d'autres réflexions à ne point nous servir de four particulier pour cuire nos essais mais à employer les fours déjà en usage par les divers genres de fabricants. C'est une complication. Le moins dans notre travail et une manière d'espérer pour ainsi dire en grand dès le premier coup sans cependant qu'il en coûte aucun frais. Enfin il nous a semblé que nos résultats inspireront plus de confiance quand on saurait qu'ils ont été obtenus dans des fours où l'on cuit habituellement.

Pendant que ces opérations préliminaires et beaucoup d'autres qu'il serait trop long et inutile de détailler se faisaient, j'ai établi un plan de travail que j'ai discuté avec monsieur Fourmy et qui est convenu entre nous. J'aurai l'honneur de vous présenter un extrait de ce plan en même temps que je vous ferai connaître l'état où en sont nos travaux sur chacune de ces parties.

Article I.

“Tirer des matières premières employées dans les départements à la fabrication de la poterie, des résultats meilleurs que ceux obtenus actuellement [par] la plupart des fabricants.

Cette amélioration peut avoir lieu sur le biscuit ou porter sur la couverte ou vernis et il faut dans l'un et l'autre cas qu'il n'augmente pas sensiblement le prix des pièces. ”

Nous avons cru devoir traiter d'abord les argiles des environs de Paris, elles sont généralement de mauvaise qualité, mais comme il était nécessaire d'avoir promptement pour ces premiers essais une assez grande quantité de matière, et qu'aucun envoi de département ne pouvait sans de grand frais en présenter suffisamment, comme d'ailleurs

nous avons à notre disposition les fours dans lesquels on cuit les poteries faites avec les argiles, comme enfin nous aurons plus d'objets de comparaison et plus de moyen d'analyser et de faire évaluer ce genre de différence qu'il y aurait entre nos produits et ceux des fabriques de poteries, nous nous sommes décidés à commencer par le département de la Seine.

Les améliorations sont déjà sensibles et sur le biscuit et sur la couverte autant du moins qu'on pourra le juger d'après les essais faits en petits.

Biscuits.

Nous avons traité les argiles plastiques de Vanves et de Gentilly et nous avons reconnu que ces argiles et toutes celles des environs de Paris qui leur sont semblables par la position géologique pouvaient donner un grès d'un tissu serré qui cuisait bien depuis le 30° de Wedgwood jusqu'au 130. Cette latitude immense de température donne les moyens non seulement de lancer cette fabrication à l'infini, mais de tirer un parti avantageux de places souvent perdues dans les fours de poterie et même de porcelaine.

Les grès de Savignies [et] de Forges ne peuvent être cuits qu'à une haute température. Ceux que nous avons l'espérance de faire avec les argiles du midi de Paris n'auront pas cet inconvénient. Ce nouveau genre de fabrication établi à Paris aura encore l'avantage d'être très utile aux usines de pharmacie et aux laboratoires de chimie nombreux dans cette capitale et qui sont obligés de faire faire au loin et par des ouvriers maladroits tous les vases de grès très variés de forme dont ils ont besoin.

Il s'agit maintenant de faire ces pièces plus en grand pour voir si elles n'auront pas de défauts qui ne se manifestent pas en petit, tels que de gauchir et de fendre soit en cuisant soit en séchant, d'être trop fragiles etc. C'est ce dont nous nous occupons actuellement.

Cette espèce de découverte nous a donné l'idée de faire des tuiles minces qui auront par conséquent la légèreté et la solidité des ardoises sans être d'un aussi haut prix, sans être même plus chères que les tuiles ordinaires. Les essais en petit ont réussi mais il faut attendre les résultats en grand qui sont les seuls dans lesquels on puisse en manufacture avoir confiance.

Couverte.

La composition d'une couverte sans plomb exigeait des essais préliminaires pour connaître l'effet des matières terreuses et alcalines brutes qui pouvaient y entrer et qui sont très différentes dans les divers départements, car dans la fabrication d'objet d'un prix aussi bas que la poterie grossière, il n'est pas permis d'aller chercher les matières premières à de grandes distances et il faut se servir de celles qu'on a sous la main et au meilleur compte possible. Cette considération a exigé qu'on essaya séparément l'emploi des poteries des terres et des pierres qui sont le plus à la disposition des différents départements.

On a voulu ensuite prouver qu'il était possible d'appliquer une couverte ou vernis sans plomb aux poteries les plus grossières qui se fasse maintenant sans changer ni leur biscuit ni la température à laquelle elles cuisent. On a donc pris des poteries dans diverses fabriques de Paris on leur a appliqué divers essais de couverte sans plomb et on les a fait cuire dans les mêmes fours et dans la même place où elles cuisent ordinairement. On a eu des résultats tous satisfaisants. Mais il faut encore attendre la fabrication en grand pour assurer qu'on a réellement trouvé un procédé qu'on puisse employer constamment et avec avantage. C'est ce que nous poursuivons dans ce moment.

Article II.

“ Améliorer la fabrication des poteries au moyen de divisants combustibles ou incombustibles introduits dans la pâte et qui en rendent :

1. la fabrication plus prompte.
2. le biscuit plus blanc.
3. les pièces moins fragiles par le choc et par le changement de température. ”

Nous avons dans ce but choisi une série d'environ vingt divisants tels que du son, de la farine de pomme de terre, du charbon, de la suie, de la cendre, de la fiente de ruminant etc. et nous les avons introduits dans diverses pâtes

et en proportions variées. Nos essais dans ce genre étaient très avancés et très multiples lorsqu'un inconvénient a obligé de les recommencer. Nous n'avons donc encore aucun résultat qui puisse être communiqué.

Ce procédé peut avoir non seulement des effets avantageux pour la fabrication de la poterie mais il peut encore être l'objet d'observations intéressantes.

On avait cru pouvoir se passer, comme le font les potiers, de laver les argiles des environs de Paris, mais la présence des sulfures de fer dans ces argiles a trop altéré les produits et il a fallu procéder au lavage comme l'exécutent les fabricants de faïence.

#### Article III.

“ Chercher à faire un assortiment de creusets dont chaque sorte soit de la meilleure qualité possible pour l'objet auquel elle est destinée ”

C'est en vain qu'on voudra faire des creusets universels. Il n'est pas possible qu'un creuset réunisse les qualités absolument contraires qu'il faudrait qu'il eût pour convenir aux opérations des [...] qui sont si variées. Nous avons pris le parti de chercher à faire des creusets qui remplissent le mieux possible le but qu'on se propose dans chaque classe d'opération.

Nous avons d'abord cherché à imiter avec les matériaux des environs de Paris les creusets les plus estimés tels que ceux de Hesse et ceux de Passaw. Les argiles des environs de Paris étant comme nous l'avons dit plus haut d'assez mauvaise qualité, il est clair que si nous réussissons à en faire quelque chose de bon dans ce genre, à plus forte raison y parviendra-t-on avec celles des départements, dont quelques-unes sont très bonnes.

Nous avons déjà fait avec l'argile de Vanves et celle d'Apremont des creusets de deux sortes, les uns très denses pour la fonte de verre de plomb, les autres plus lâches pour imiter ceux de Hesse. Nous allons en remettre un certain nombre dans différents laboratoires pour avoir sur leur qualité l'avis des praticiens.

Nous avons voulu imiter les creusets noirs de Passaw si utiles aux orfèvres en introduisant du carbure de fer dans différents mélanges argileux. Mais nos essais n'ont point rempli notre attente ce qui nous ferait soupçonner que le carbure de fer qui est introduit dans les creusets de Passaw est différent de celui que nous employons et que ce pourrait bien être de l'anhracite. Nous allons recommencer en suivant cette indication et il serait d'autant plus heureux qu'elle fut vraie que l'anhracite est une matière presque inutile et beaucoup plus abondante que le carbure de fer.

#### Article IV.

J'ai désiré, Monseigneur que la manufacture impériale de porcelaine profitât aussi des travaux dont vous m'avez chargé et des lumières de monsieur Fourmy mon collaborateur. Je l'ai donc engagé à chercher une composition de pâte de porcelaine, avec laquelle on peut faire de bonnes capsules pour les chimistes sans être obligé d'y sacrifier les plus belles places du four ; il faut qu'elles soient faites avec une pâte qui sans rien perdre de sa solidité puisse cependant cuire dans les places où la porcelaine ordinaire n'éprouve pas une température assez élevée. Il y [a] dans ce moment quinze compositions de capsules en train. Les essais qu'on en fera en les employant feront connaître la composition à laquelle on doit donner la préférence.

Tel est Monseigneur l'état des travaux dont vous m'avez chargé ; ils sont beaucoup plus longs que je ne l'aurais cru, il est vrai que pour en rendre les résultats plus importants et plus sûrs nous les avons un peu étendus et que nous y avons apporté tous les soins qu'ils exigent ; nous allons poursuivre plus particulièrement ceux qui nous donnent le plus d'espérance de succès afin que je puisse joindre à mon prochain rapport des pièces fabriquées suivant des procédés perfectionnés.

*TR 12. Paris, le 14 juillet 1809. Le ministre de l'Intérieur à Brongniart.*

On lui témoigne de la satisfaction de ses travaux relatifs à l'amélioration de nos poteries. On est pareillement satisfait du zèle de monsieur Fourmy, son collaborateur.

J'ai lu, Monsieur, avec un vif intérêt le rapport que vous m'avez adressé le 24 juin dernier sur la nature et l'état des travaux entrepris à la manufacture de Sèvres pour améliorer la fabrication de nos poteries. Dans la première partie de ce rapport, vous me faites connaître quels sont les préfets qui vous envoyé des échantillons et les mémoires explicatifs, conformément à ma circulaire du 10 février dernier et quels sont ceux qui n'ont pas encore satisfait aux diverses demandes que renferme cette circulaire. Il résulte de ces renseignements que quinze d'entre eux ont, jusqu'à ce jour, gardé le silence et vous me priez de leur rappeler de nouveaux mes intentions.

Conformément à vos désirs, Monsieur, je viens d'écrire itérativement aux quinze préfets dont vous me parlez et qui sont ceux de l'Oise, du Rhône, Seine-Inférieure, de la Roer, de l'Allier, du Doubs, de l'Ain, de l'Isère, du Gard, de la Loire-Inférieure, d'Ille-et-Vilaine, de la Charente, de l'Aude, de la Manche et du Calvados. Je leur ai marqué que vos travaux étaient suspendus par le retard qu'ils mettent à vous adresser les échantillons et les renseignements qui vous sont nécessaires, et que j'attachais une grande importance aux résultats de ces travaux. Je ne doute pas que cette nouvelle lettre ne produise l'effet que je m'en suis promis.

La dernière partie de votre rapport renferme des détails sur l'état actuel de vos travaux relatifs aux perfectionnements de nos poteries en général et sur ceux qui ont pour objet l'emploi le plus avantageux des argiles envoyées des départements, et le perfectionnement des procédés qu'on suit dans la fabrication. J'ai lu ces détails avec d'autant plus de plaisir qu'ils m'ont offert la preuve que nos espérances sur l'amélioration de nos poteries ne sont point chimériques ; et on ne peut en douter maintenant, puisque déjà vous les avez réalisées dans quelques points. Continuez, Monsieur, avec le même zèle, les travaux que vous avez utilement [entrepris], l'art des terres vous devra des perfectionnements importants, et ces perfectionnements qui seront en partie votre ouvrage ne pourront qu'ajouter à l'estime que vous inspirez, et à la confiance que le gouvernement vous a accordée depuis longtemps. Je ne finirai pas ma lettre sans vous prier de témoigner ma satisfaction à monsieur Fourmy, votre collaborateur, du zèle qu'il a mis à vous seconder dans vos opérations. J'ai lu avec plaisir les éloges que vous lui donnez dans votre mémoire.

TR 13. Sèvres, 15 septembre 1809.

Rapport de Jacques Fourmy.

N°1.

En voyant que les substances salines ne sont admises nulle part peut-être dans la composition du vernis de poterie commune, quelques personnes parmi lesquelles se trouvent des savants ont imaginé que l'emploi de ces substances en poterie était ou impraticable, ou tout au moins plus dispendieux que celui du plomb. Mais aucune impossibilité soit chimique soit commerciale ne s'oppose à la composition purement saline de cette espèce de vernis.

Les composés salins ne peuvent constituer un vernis de poterie sans avoir subi des préparations essentiellement dépendantes de l'art de la verrerie or, outre que ces préparations supposent des connaissances qui ne se trouvent point chez les potiers, elles exigent des ateliers qui leur sont absolument étrangers. Le plomb au contraire n'exige presque pas d'apprent[issage]. L'emploi en est de la plus grande simplicité. Il a donc dû être préféré par le fabricant qui, dirigé par son seul avantage s'inquiète p[eu] si ce métal est nuisible à la santé du consommateur ou préjudiciable aux intérêts de l'état.

Mais y a-t-il moyen de réformer cet ordre de choses, c'est [...]

1. peut on faire des vernis de poterie commune sans plomb ?
2. ces vernis ne seront-ils pas plus coûteux que ceux dans lesquels le plomb est admis ?
3. peuvent-ils être mis à la portée des fabricants ?

C'est ce que nous allons examiner.

Pour répondre à la première question il eût suffi de composer des vernis exempts de plomb et de les appliquer à des poteries qu'on aura fait cuire à de basses températures. On eût pu exécuter cette opération de toutes pièces ; c'est-à-dire qu'on eût pu composer la pâte ainsi que le vernis et les cuire l'un et l'autre dans des fours particuliers. Mais cette manière de procéder eût laissé douter si le succès n'était pas dû soit à la composition de la pâte soit à quelque différence dans la température employée pour la cuisson.

Afin de prévenir cette double raison d'incertitude on a pris des pièces de biscuit fabriquées par des potiers de Paris, et après les avoir enduites d'un vernis exempt de plomb, on les a remises à ces mêmes potiers pour qu'elles fussent cuites avec les poteries ordinaires. Ces pièces jointes au présent et cotées N°1 ne laissent aucun doute sur la possibilité d'appliquer un vernis exempt de plomb à des poteries composées à l'ordinaire et cuites de la même manière que celles qui sont enduites de vernis plombeux.

La seconde question serait plus qu'hasardée si on prenait les choses dans l'état actuel de notre commerce. Le prix des alcalis ayant à peu près quadruplé pendant que celui des plombs est à peine doublé, on connaît qu'il serait difficile en ce moment d'opérer avec les alcalis concurremment avec le plomb comme on pouvait le faire par le passé. Mais si on se reporte à des temps où rien ne dérangeait le rapport ordinaire entre les prix respectifs de ces substances, la possibilité d'exécuter les vernis de poterie commune à aussi bon compte avec les alcalis qu'avec le plomb, sera d'autant plus facile à concevoir que dans les temps ordinaires, les verres salins ont toujours été sensiblement moins chers que les verres plombeux. Il n'y a donc pas le moindre doute à élever sur ce point. Aussitôt que l'équilibre sera rétabli dans la valeur commerciale des plombs et des alcalis, on obtiendra les vernis alcalins à des prix sinon inférieurs, au moins égaux à ceux des vernis plombeux.

Quant à la troisième question il se présente au premier abord deux moyens de mettre les vernis salins à la portée de fabricants de poteries : l'un consiste à leur indiquer les procédés convenables ; l'autre à faire en sorte que le commerce leur fournisse des matières toutes préparées comme il leur fournit les oxydes de plomb, l'azur et divers autres produits de l'art dont ils font usage.

On ne peut faire aucun fond sur le premier de ces moyens. Outre qu'il rencontrerait d'invincibles obstacles dans l'ignorance et la paresse, outre que les fabriques de poterie commune ne sont pas installées de manière à pouvoir faire les opérations que prescrit l'emploi des substances salines, la consommation de vernis que chacune d'elle peut faire sera toujours trop faible pour qu'elles puissent trouver un certain avantage à les fabriquer elles-mêmes. Les potiers ne font usage du minium que parce qu'ils le trouvent tout fait. Si le commerce ne le leur fournissait pas, ils s'en passeraient et s'en tiendraient soit aux sulfures de plomb, soit même au plomb pris à l'état métallique. Il en est de même des vernis salins. Les fabricants de poterie ne pouvant les faire eux-mêmes, n'en feront point usage si on ne leur fournit pas tout fait ce qui ne peut être exécuté que par établissements appropriés.

Il y a à peine vingt ans qu'il s'est établi chez nous des manufactures de minium. Il s'établira des manufactures de vernis de poteries dès que cette spéculation offrira quelque avantage, c'est-à-dire dès que la consommation s'en établira. Mais la santé du consommateur et l'intérêt de l'état sont les seuls motifs qui puissent amener cette

consommation à laquelle les fabricants n'ont aucun intérêt, elle ne s'établira donc qu'à [condition] que le gouvernement y donnera une première impulsion.

Or, quelle impulsion peut y donner le gouvernement ? Une prime légère et momentanée tant aux fabriques qui fourniront les premières des vernis convenablement composés qu'aux potiers qui en feront usage les premiers.

On pourrait objecter, d'après ce qui précède, que la circonstance n'est pas favorable pour s'occuper de cet objet. Mais on sait qu'il ne faut qu'un moment pour remettre le prix des alcalis en équilibre avec celui du plomb et si on a préparé d'avance les moyens de substitution, on se trouvera en mesure d'en faire usage dès que les circonstances le permettront. Il convient donc de ne pas différer les tentatives qui doivent conduire à ce but. Il importe même d'autant plus de les accélérer qu'on peut en profiter tout de suite.

En effet : s'il est vrai qu'on ne peut jouir sur le champ des avantages attachés à l'innovation complète on peut du moins en obtenir une partie en réduisant la consommation de plomb qui se fait actuellement dans nos poteries.

Dans certaines fabriques de poteries on emploie le plomb seul. Dans d'autres ce métal se trouve, avec les substances qu'on lui associe, dans le rapport de 2 à 1 souvent de 3 à 1. Or il est possible de réduire ce rapport à celui de 1 à 1 sans qu'il ne résulte une augmentation très sensible dans le prix ; et au moyen d'une augmentation un peu plus forte mais qui serait facilement couverte par une légère prime qu'il plairait au gouvernement d'accorder, porterait la réduction beaucoup plus loin ainsi qu'on peut le voir par les pièces ci-jointes.

Dans le N°2 le plomb est à sa base terreuse comme 1 à 1.

Dans le N°3 le plomb est à sa base terreuse comme 2 à 3.

Dans le N°4 le plomb est à sa base terreuse comme 1 à 2.

Dans le N°5 le plomb est à sa base terreuse comme 2 à 5.

Dans le N°6 le plomb est à sa base terreuse comme 1 à 3.

D'où il suit que, tout en préparant la *suppression totale* du plomb, il est possible *dès à présent* d'affaiblir plus ou moins les proportions dans lesquelles il figure dans les compositions de vernis de poteries communes.

Nota. Les résultats ci-dessus ne doivent point être jugés comme les produits d'une fabrication montée. Une bonne exécution dans ce genre ne peut s'obtenir que dans des opérations en grand. Chaque composition de vernis peut être appliquée sur la pièce d'une façon particulière or ce n'est pas en couvrant deux ou trois pièces avec un émail dont les degrés de trituration de liquidité etc. sont incertains, qu'on peut saisir le point convenable d'épaisseur.

D'un autre côté on ne s'est attaché qu'à la composition vitreuse des vernis pour y faire intervenir les colorants bruns ou verts qui en cachent souvent les défauts.

Il s'agissait seulement d'établir des possibilités. Ce n'est donc que sous point de vue que les pièces doivent être examinées.

N°2.

J'ai divisé les pâtes à creusets en trois espèces déterminées par les textures.

Celles dont les textures plus ou moins serrées n'admettent pas ou presque pas de silice sont marquées G.

Celles dont les textures très lâches doivent contracter une couleur noire pour imiter les creusets de Passaw sont marqués P.

Les intermédiaires destinés à l'imitation de creusets de terre sont marqués H.

a - Parmi les numéros marqués G les uns forment des grès aussi serrés et dont la cassure est aussi lisse que celle des grès de Bretagne. Tels sont les N°1 et 4 ; - les N°3, 8, 9 et 45 s'en écartent peu ; - les N°21, 43, 44 et 52 sont plutôt destinés à la poterie qu'aux creusets (voyez ci-après).

b - dans les numéros marqués H ceux qui approchent le plus de ceux de Hesse sont les N°10, 17, 29, 38, 46, 47 et 49. Ils diffèrent tous par quelques degrés de ténacité. Je crois les deux ou trois premiers trop serrés. - Les N°11 et 48 de même que les N°12, 13, 14 et 15 n'imitent point les pâtes de Hesse. Mais ils n'en valent peut-être pas moins.

# peut-être le mieux se trouvera-t-il entre ces dernières compositions et les premières. Mais avant de le tenter il sera bon d'avoir essayé les unes et les autres.

c - Les numéros marqués P n'approchent des modèles ni pour la texture ni pour la couleur. Le carbure de fer, le mâchefer et d'anthracite (cinq variétés) n'ont donné que des biscuits rougeâtres. Nul doute que ceux de Passaw sont colorés par le fer (joint peut-être à un peu de manganèse). Mais lorsque j'ai voulu employer ce métal avec le manganèse, j'ai obtenu à la vérité une couleur noire assez prononcée mais malgré la quantité de mica que j'y ai

jointe je n'ai eu que des textures plus ou moins voisines de celle du grès pendant que celle de Passaw demeure toujours lâche même lorsque la pièce entre en fusion [...] surfaces. Et lorsque j'ai employé le fer sans manganèse je n'ai point obtenu de couleur noire ou même tirant au noir et quoique la texture fût moins vitrescente que dans les compositions où le manganèse était admis, elle n'avait aucune ressemblance même éloignée avec la texture la meilleure et brillante des creusets de Passaw. Il faut attendre les matières demandées à monsieur Daru<sup>456</sup> avant de passer outre.

D - Pour éviter ou diminuer l'emploi du sable dans les biscuits de poterie commune j'ai fait usage des N°21, 43, 44 et 52. L'un des trois derniers ne peut manquer de convenir.

Les poteries de grès sont composées en N°1 et N°4, c'est-à-dire en terres d'Arcueil et de Vanves pures. # (voyez ci-après).

e - Pour faire des tuiles minces et voisines de l'état de grès j'aurais voulu employer également les argiles pures ; mais la crainte des gerçures et du gauchissement m'a déterminé à les amaigrir avec un peu de terre à four et j'ai employé la composition N°3. Le résultat m'a paru un peu trop loin de l'état de grès surtout au-dehors à cause du sable qui a servi à saupoudrer la moule. J'en ai fait refaire d'autres en composition N°45 avec la précaution de mouler les unes sans saupoudrer le moule ; les autres en ne le saupoudrant qu'avec de la cendre.

Les briques pour le jardin des plantes faites avec la composition N°3 sont moulées avec un peu de sable.

Les creusets lâches et les poteries communes pourront être cuites dans les globes de la Manufacture. C'est encore une question de savoir si les poteries pourront y être cuites en vernis. Elles pourront l'être en gazettes vernissées.

Les creusets serrés et les poteries de grès n'ont pas besoin d'une température plus élevée que celle des globes mais il leur faudra une cuisson plus lente. Toutes les pièces de genre que j'ai exposées dans ces globes s'y sont décrépitées ou gercées pendant qu'elles ont réussi dans le four à terre anglaise dans lesquels la cuisson est double en durée. Il faudra cuire exprès dans un des petits fours en faisant plusieurs fours de petit feu.

J'ai entrepris diverses compositions de capsules dans deux principes différents ; les unes sans émail les autres avec émail. Le succès des premières exigerait des précautions auxquelles il faut renoncer. Parmi les secondes on aura plusieurs minéraux à choisir. Le N°3 réunira je crois le plus de blancheur à une texture convenable.

Toutes les compositions de ces capsules sont basées sur la température des places perdues du four. C'est une économie de la mettre comme on a fait, à la charge, hors des gazettes, mais il est à craindre que le glacé qui se forme sur celles qui recouvrent les autres ne lui fasse perdre de sa propriété d'aller au feu.

# Les argiles de Vanves et d'Arcueil employées seules sont ce que les potiers appellent trop fière, ce qui les rend sujettes à la fente et difficiles à dessécher ; mais ces heureux défauts, auquel est attaché la propriété qu'elles ont de faire un grès très serré dès la plus basse température, peut se corriger aisément en rentrant dans les compositions N°3, 8, 9 ou 45 ou toute autre analogue. Qui peut le plus peut le moins.

N°3.

---

<sup>456</sup> Intendant général des armées d'Allemagne.

Dans le travail ordonné par le ministre on a cru devoir commencer par les substances terreuses du département de Paris. Ce sont les recherches faites à ce sujet qui vont nous occuper.

Les substances terreuses les plus universellement employées à Paris pour la fabrication des différentes espèces des terres cuites sont :

Une argile plastique qui varie de couleur du gris plâtre au gris rougeâtre. Elle s'extrait en divers endroits au midi de la Seine depuis Vanves jusqu'à Arcueil.

Une marne verdâtre qui se trouve sur presque toutes les hauteurs qui dominent Paris.

Un sable terreux de couleur olivâtre communément appelé *terre à four*.

Enfin plusieurs espèces de sables plus ou moins imprégnés de terre et d'oxyde de fer.

Les fabricants de briques, de carreaux, de faïence et de poterie commune traitent ces substances chacun suivant des procédés différents.

Les briques, les carreaux et les autres ouvrages en simple terre cuite seraient d'une bien meilleure qualité si la composition n'en était pas surchargée d'une très grande quantité de sables dans la vue d'en rendre la pâte plus aisée à la manipulation et à la dessiccation. Mais l'excès de sable nuit beaucoup à la légèreté et à la solidité.

On a fait faire avec l'argile de Vaugirard et la terre à four en petite quantité des tuiles extrêmement minces, dont la solidité approche de celle du grès et propres par leur légèreté à remplacer l'ardoise et pour prouver que le succès de cette composition ne tient pas au peu d'épaisseur on a fait faire des briques dont l'épaisseur et l'étendue excède de beaucoup celles des briques ordinaires.

On n'a pas cru devoir s'occuper des faïences parce qu'elles sortent des limites du travail ordonné par le ministre et l'on ne s'est attaché qu'aux poteries communes.

Celles de Paris ont autant qu'aucune autre la propriété *d'aller au feu*. Elles la doivent à une texture très lâche résultant de ce qu'on fait entrer une grande quantité de sable dans leur composition et de ce qu'on ne les soumet qu'à un faible degré de cuisson. De là vient qu'elles sont excessivement absorbantes et que le vernis qui les couvre offre tous les inconvénients reprochés aux vernis plombés.

Le remède à ces défauts serait de diminuer la quantité de sable et de donner un plus haut degré de cuisson. Pour le prouver on a composé avec la terre de Vanves divers biscuits de poterie et même des creusets qui ont autant qu'il est nécessaire la propriété d'aller au feu. Ils sont plus légers, plus solides et surtout moins absorbants que celui des poteries de Paris.

Des différents défauts de ces poteries le plus important est sans doute l'insalubrité attachée à leur vernis. L'élévation de la température y remédierait, mais outre que l'emploi de ce moyen apporterait trop de changements dans la composition et le traitement des biscuits, il augmenterait la dépense et par une suite nécessaire le prix des produits. Or tout ce qui peut renchérir ceci sera infailliblement rejeté par les fabricants. Bien convaincus que le principal mérite de la poterie aux yeux de la plupart des consommateurs est le *bas prix* ils agissent en conséquence et il devient absolument inutile de leur proposer des améliorations tendantes à une augmentation de prix ; il a donc fallu voir s'il ne serait pas possible d'en trouver quelques-unes qui n'entraînaient pas un surcroît de dépenses.

La question était de savoir si on pourrait annuler ou affaiblir les dangers du vernis sans changer la température, c'est-à-dire si, en conservant la température ordinaire, on pourrait bannir le plomb de la composition du vernis ou diminuer les proportions dans lesquelles ce métal est ordinairement employé. Ce double but a été atteint ainsi qu'on peut le voir par l'exposé particulier des recherches faites à ce sujet (voyez N°1).

La possibilité de perfectionner les poteries communes dans leur biscuit et dans leur vernis étant ainsi reconnue on n'a pas cru devoir pousser plus loin les recherches sur ce point. Mais il est une fabrication importante dont il ne paraît pas qu'on se soit occupé jusqu'à présent ; c'est de faire des poteries de grès à Paris ou dans les environs.

La plupart des poteries de cette espèce ne peuvent être convenablement cuites qu'à des températures élevées. De là vient qu'il ne s'en fait guère que dans les lieux où le combustible est à bas prix. Mais toutes les terres propres à faire du grès n'exigent pas une température élevée et l'on s'est assuré que l'argile plastique des environs de Paris est du petit nombre de celles qui contractent la texture du grès à une basse température. Cette découverte liée aux recherches générales faites en vertu des vœux du ministre a fixé l'attention en donnant à penser qu'on pourrait faire du grès à Paris ou dans les environs ; objet d'une extrême importance pour la chimie surtout.

Pour tirer parti de cette découverte il s'agissait de savoir si le grès qu'on ferait à Paris ou dans les environs ne reviendrait pas à beaucoup plus cher que celui qui y est apporté du département de l'Oise, question qui se réduirait à celle-ci : le combustible étant beaucoup plus cher à Paris que dans le département de l'Oise les substances

terreuses des environs de Paris peuvent-elles être confectionnées en grès à une température assez basse pour que la moindre quantité compense l'excédent de prix de combustible consommé.

Pour résoudre cette question il fallait la connaissance positive des frais de fabrication du département de l'Oise. Afin de l'acquiescer on s'est transporté dans les diverses fabriques de grès de ce département et en comparant les dépenses qu'elles font avec celles qu'auraient à faire celles qui s'établiraient à Paris on en a conclu que celles-ci n'auraient rien à redouter de la concurrence.

En effet : une mesure de bois de 128 pieds cubes coûte aux fabricants des environs de Beauvais 36f. - une mesure de 112 pieds cubes du même bois ressort à Paris à 70f. Ce qui fait plus du double. Mais à Paris la mesure est plus exacte et le bois plus gros et plus droit, de sorte que tout compensé le prix du bois est à peine double à Paris de ce qu'il est dans les fabriques de grès du département de l'Oise.

Or l'argile plastique de Paris prend à une température de 25 à 30<sup>457</sup> une texture de grès plus serrée que celle que prennent les argiles du département de l'Oise à la température de 60° et au-delà. La cuisson de la première peut donc s'exécuter avec la moitié de combustible qu'exige la cuisson des autres, la différence du prix sera donc compensée par celle de la quantité consommée.

Le contenu d'un four de 2000 pieds cubes coûte au fabricant 1200f. dont 800f. pour le combustible et le surplus pour le prix de la terre, de la façon des formes, salaires de manœuvres, etc. Le combustible fait donc les deux tiers de la dépense, conséquemment il ne peut plus y avoir de différence que sur l'autre tiers.

Nul doute que les terres, les façons, les salaires d'ouvriers etc. coûteront davantage à Paris que dans le département de l'Oise mais les frais et les accidents de transport y sont nuls. Or ces deux articles qui sont considérables sur des objets d'aussi peu d[...] que le grès [...] au-delà du sixième de la dépense totale, conséquemment au-delà de la moitié du tiers restant ; ils balancent et au-delà l'augmentation qui peut avoir lieu sur les diverses parties constituantes de ce tiers.

Ainsi : sans parler des compensations que des fabricants plus instruits que ceux du département de l'Oise peuvent trouver soit dans une meilleure administration du feu, soit dans une meilleure entente du travail, sans parler de la possibilité qui leur est offerte de substituer la tourbe au bois d'où résulterait une grande réduction sur les dépenses de combustible, il est aisé de voir que les poteries de grès peuvent s'exécuter près de Paris en concurrence avec celles qu'on y apporte du département de l'Oise.

Les recherches ne se sont [pas] bornées là. On a cherché à appliquer les substances terreuses du département de Paris à la fabrication de certaines espèces de creusets pour lesquelles la France est tributaire de l'étranger espèces qui ne ressemblent en aucune manière à celles qui se font à Paris depuis longtemps.

Ce genre de vaisseaux chimiques se divisent en trois espèces principales :

1. Les creusets serrés plus ou moins rapprochés du grès.
2. Les creusets très lâches tels que ceux qui nous viennent de Passaw.
3. Une espèce intermédiaire qui nous est apportée de la Hesse. Il n'a fallu que le fil de l'analogie pour conduire de la fabrication du grès à celle des creusets de la première espèce aussi n'a-t-on pas eu la peine à y réussir. Mais il n'en était pas de même des deux autres.

La seconde espèce surtout offre des difficultés dont l'exposé ne peut trouver place ici. Outre qu'il reste beaucoup à faire pour porter ce travail à son point il reste suspendu par l'attente où l'on est d'un envoi des terres de Passaw et de l'éclaircissement qu'on a cru devoir demander à monsieur l'intendant de la liste civile<sup>458</sup>.

On est plus avancé pour ce qui concerne la troisième espèce. Les nombreux résultats qu'on a obtenus présentent des textures assez variées pour que chacun des arts qui emploient des creusets trouvent ce qui lui convient.

---

<sup>457</sup> Du pyromètre de Wedgwood.

<sup>458</sup> Daru portait ce titre en 1805.

Néanmoins quelque favorables que soient les fragments qu'on en peut former dès ce moment ce n'est qu'après des essais multipliés qu'on sera en état de les apprécier au juste.

De tout ce qui précède il résulte que les recherches entreprises par ordre du ministre ont conduit au perfectionnement de deux fabrications connues et à l'introduction de deux fabrications nouvelles. Elles démontrent la possibilité :

1. De rendre les simples terres cuites plus légères et plus solides.
2. D'améliorer les biscuits et le vernis des poteries communes.
3. De fabriquer des poteries de grès en concurrence avec celles que fournit le département de l'Oise.
4. Enfin d'exécuter sinon la totalité au moins plusieurs espèces de creusets qui nous viennent de l'étranger.

Il reste à démontrer la possibilité de substituer la houille et la tourbe au bois employé seul jusqu'à ce jour pour la cuisson des poteries ; mais cette entreprise exigera de nouveaux ordres du ministre.

En attendant qu'il plaise de statuer sur ce sujet important le travail sur les substances terreuses du département de Paris peut être considéré comme terminé quant à présent et on va s'occuper de celles des autres départements ; ayant attendu de commencer par ceux dont les produits servent à l'approvisionnement de Paris.

Tableau 30 : matière premières servant à la fabrication des creusets de Hesse et de Passaw.

extraction	n°	dénomination	employé à
Hesse	1	terre à creusets	Grossalmerode
Hesse	2	/	Grossalmerode
Hesse	1.+2	/	Grossalmerode
Hesse	/	sable alluvions	Grossalmerode
Passaw	4	creusets de Passaw	Schildorf
Passaw	1	graphite	Verzerberg

## Annexes

*Annexe 1. Du 1er thermidor an 13<sup>459</sup> au 27 octobre 1809*

MNS U18.

Correspondance relative aux essais à faire sur les argiles et les poteries des départements, en exécution des ordres du ministre de l'Intérieur à dater du 1er thermidor an 13.

---

<sup>459</sup> 19 juillet 1805.

Lettres reçues	Lettres écrites ou répondues
<p>1er thermidor an 13 Du ministre de l'Intérieur Envoi d'une circulaire relative à des essais généraux de poteries, et travail à cet égard</p>	<p>14 Thermidor an 13<sup>460</sup> Au ministre de l'Intérieur Réponse à sa lettre du 1er Thermidor</p>
<p>19 Thermidor<sup>461</sup> De monsieur Lambert Il m'informe qu'il tirait la terre de la fabrique de Courbeton près de Montereau</p>	
<p>19 fructidor<sup>462</sup> De monsieur Lacoste préfet du département des Forêts Envoi d'une caisse contenant des terres et des échantillons de la faïencerie de Septfontaines par Pierre Joseph Boch</p>	<p>15 vendémiaire an 14<sup>463</sup> A monsieur le préfet du département des Forêts Réponse à sa lettre du 19 fructidor an 13</p>
<p>8 vendémiaire an 14<sup>464</sup> De monsieur le préfet du département du bas Rhin (Shée) Avis de l'envoi d'échantillon d'argile et de poteries de Reufeld, Riedseltz, Ingolsheim, Bischwiller, Saverne</p>	
<p>10 Vendémiaire<sup>465</sup> De monsieur Lacoste du département des Forêts Envoi d'un mémoire de monsieur Hoffman potier à Virton, et d'une caisse d'échantillon</p>	
<p>20 Vendémiaire<sup>466</sup> De monsieur le Secrétaire général du département des Forêts Accusé de réception de ma réponse à la lettre du 19 fructidor an 13<sup>467</sup></p>	
<p>21 février 1806 Du ministre de l'Intérieur S. E. envoie un rapport fait à la chambre de commerce de Lyon concernant les procédés employés dans cette ville pour la fabrication des poteries il demande en même temps si les expériences qu'il a faites lui ont déjà procuré quelques résultats satisfaisants</p>	<p>21 mars 1806 Au ministre de l'Intérieur Réponse à sa lettre du 21 février. Je me plains du petit nombre d'envois qui m'a été fait et demande une nouvelle circulaire</p>
<p>14 mars 1806 Du ministre de l'Intérieur N°65 Envoi de deux pièces relatives à la fabrication des poteries dans le département du pas de Calais et annonce d'un envoi d'échantillon</p>	<p>21 mars 1806 A monsieur Costaz préfet du département de la Manche Je lui demande des argiles des poteries et des kaolins de son département</p>

- 
- <sup>460</sup> 1<sup>er</sup> août 1805.  
<sup>461</sup> 6 août 1805.  
<sup>462</sup> 5 septembre 1805.  
<sup>463</sup> 7 octobre 1805.  
<sup>464</sup> 30 septembre 1805.  
<sup>465</sup> 2 octobre 1805.  
<sup>466</sup> 12 octobre 1805.  
<sup>467</sup> 5 septembre 1805.

7 avril	29 avril
De monsieur Shée préfet du département du Bas-Rhin	A monsieur le préfet du département du Bas-Rhin
Annonce d'un envoi d'argile à poterie du département et d'un mémoire de la Société d'agriculture de Strasbourg sur cet objet	Réponse à sa lettre du 7 avril. J'attends le nouvel envoi d'argiles Je demande des échantillons de matières fabriquées
18 avril	29 avril
Du ministre de l'Intérieur	Au ministre de l'Intérieur
Envoi d'une lettre du préfet du bas Rhin et d'un rapport de la Société d'agriculture relatif à la fabrication des poteries	Réponse à sa lettre du 18 avril en rappelant ma lettre du 21 mars
6 Juin	
Du ministre de l'Intérieur	
Envoi d'une lettre du préfet de la Haute-Vienne, d'une caisse d'échantillon de terre à poterie	
14 juin 1806	
De monsieur le préfet du département de la Nièvre	
Envoi d'une caisse d'échantillon de terre à poterie	
19 juin	
De monsieur le secrétaire général de la préfecture de la Moselle	
Envoi d'échantillons	
20 Juin	
De monsieur le préfet du département de l'Oise	
27 Juin	
Du ministre de l'Intérieur	
Envoi d'une lettre du préfet du département de la Moselle en date du 14 juin	
27 juin	
Du ministre de l'Intérieur	
Renseignements sur les fabriques de poteries du département de la Nièvre	
1er Juillet	
De monsieur le préfet du département de la Meurthe	
Envoi d'une caisse d'argile à poterie	
11 juillet	
Du ministre de l'Intérieur	
Envoi de renseignements sur les poteries du département de la Meurthe	
	24 août 1808
	Au ministre de l'Intérieur
	Je propose au ministre de reprendre les essais de poterie et d'en charger quelqu'un qu'il payerait, mais qui les ferait à la Manufacture

13 octobre	
De monsieur le préfet du département de l'Oise	
Annonce d'envoi d'argile de Savignies et Saint-Samson et deux mémoires de fabricants de poterie de ces communes	
30 septembre 1808	19 octobre
Du ministre de l'Intérieur	Au ministre de l'Intérieur
Il demande ce que coûteront les essais proposés dans ma lettre du 24 août	Réponse à sa lettre du 30 septembre. Je demande 3600F pour payer la personne qui fera ces essais et un an pour avoir des résultats
11 novembre	25 novembre
Du ministre de l'Intérieur	Au ministre de l'Intérieur
Il autorise les essais de poterie, et met à ma disposition la somme de 3600f demandée par ma lettre du 19 octobre	
	17 janvier 1809
	Au ministre de l'Intérieur
	Je demande au ministre de faire compléter par les préfets notre assortiment d'argile et notre collection de poterie
3 mars 1809	
Du ministre de l'Intérieur	
Sur les poteries du département du Pas-de-Calais	
	10 mai 1809
	A monsieur le préfet du département du Pas-de-Calais
	Je lui dis que je n'ai jamais reçu les échantillons qu'il dit avoir envoyé
	10 mai
	A monsieur le préfet du Lot
	Accusé réception de l'envoi d'argile, mais point de mémoire
10 mars 1809	20 mai
De monsieur le préfet du département de Montenotte	A monsieur le préfet du département de Montenotte
Un grand mémoire sur la fabrication des poteries de ce département	Accusé réception du mémoire qu'il a envoyé au ministre en date du 10 mars et des échantillons qu'il m'a envoyés
	Quelques observations sur la terre à pipe de Savone
18 mars	
De monsieur le préfet du département de Vaucluse	
Copie de renseignements donnés par le sous-préfet de l'arrondissement d'Apt	
24 mars	20 mai
De monsieur le préfet du département du Cher au ministre de l'Intérieur	A monsieur le préfet du département du Cher
Renseignements sur les poteries de l'arrondissement de Sancerre et de Saint-Amand	J'accuse réception de l'envoi des échantillons d'argile et des deux mémoires explicatifs

10 avril	
De monsieur le préfet du Cher au ministre de l'Intérieur	
Nouveau renseignement sur les poteries de son département	
18 avril	20 mai
De monsieur le préfet du département de Sambre-et-Meuse, avec deux mémoires, l'un de monsieur Pierre Verdussen, l'autre de monsieur Vandewardt d'Onsel	A monsieur le préfet du département de Sambre-et-Meuse
	Accusé de réception des argiles et échantillons et demande de grès
19 avril	2 juin
De monsieur le préfet du Puy-de-Dôme	A monsieur le préfet du département du Puy-de-Dôme
Mémoire sur les argiles de son département et sur la fabrication des poteries	Accusé de réception des échantillons et des notes qu'il a envoyés
10 mai	
De monsieur le préfet de La Nièvre au ministre de l'Intérieur	
Etat des échantillons qu'il promet d'envoyer	
17 mai	
Du chef de la 2e division du ministre de l'Intérieur	
Envoi des lettres de préfets relatives aux échantillons d'argiles et de poteries qu'on leur a demandés	
19 mai	24 mai
De monsieur le préfet du département du Pas-de-Calais	A monsieur le préfet du département du Pas-de-Calais
Il promet des échantillons incessamment	Je lui accuse réception du 1er envoi d'échantillons et lui demande de nouveaux renseignements
13 avril 1809	2 juin
De monsieur le préfet de Rhin-et-Moselle au ministre de l'Intérieur,	A monsieur le préfet du département de Rhin-et-Moselle
Renfermant des renseignements sur les échantillons qu'il envoie	Réponse à sa lettre du 13 avril en accusant réception des échantillons, et demandant quelques renseignements sur des argiles non étiquetées
23 mai	
De monsieur le préfet de Vaucluse	
Il dit qu'il n'existe plus de verrerie dans le département et que la terre de Salavas vient de la commune de Voreppe département de l'Isère	
15 mai	27 mai 1809
De monsieur le préfet du département du Finistère au ministre de l'Intérieur	A monsieur le préfet du Finistère
Annonçant des envois d'échantillons	Accusé de réception des échantillons et des poteries
A cette lettre était jointe une lettre de Quimper au maire de cette ville plus un mémoire explicatif de Mademoiselle Maraut de Morlaix	

24 mai	8 juin
De monsieur le préfet du département du Pas-de-Calais	A monsieur le préfet du département du Pas-de-Calais
Qui annonce un nouvel envoi d'échantillons	Accusé de réception des échantillons annoncés par sa lettre du 24 mai
20 juin 1809	
De monsieur le préfet du département de Sambre-et-Meuse	
Envoi d'une lettre de monsieur Verdussen d'Andenne et renseignements sur cette terre, en réponse à ma lettre du 20 mai	
	3 juillet
	A monsieur le préfet du département de la Nièvre
	Accusé de réception de deux caisses d'échantillons, demande d'explication sur les objets renfermés dans la seconde caisse ; demande de nouveaux échantillons et de nouveaux renseignements
29 juin 1809	
De monsieur le préfet de Rhin-et-Moselle	
Réponse aux renseignements demandés par ma lettre du 2 juin	
14 juillet	
Du ministre de l'Intérieur	
Il nous témoigne sa satisfaction sur nos travaux et mande qu'il veut [...] aux préfets en retard	
18 juillet	J'en ai accusé réception au préfet dans ma lettre du 27 novembre 1809
Lettre du 6 mars 1809 de monsieur Delahubaudière au ministre de l'Intérieur	
Etat explicatif des échantillons envoyés de Quimper département du Finistère	
22 juillet	
Lettre de monsieur le préfet du Pas-de-Calais	
Envoyant les renseignements demandés par ma lettre du 24 mai (6 pièces jointes)	
31 juillet	Ma réponse est comprise dans celle du 27 novembre à sa lettre du 2 septembre
Lettre de monsieur le préfet de la Nièvre	
M'envoyant les états des échantillons d'argiles contenus dans le second envoi (enregistrement N°26B) suivant la demande que je lui en avais faite le 3 juillet	

4 août

Lettre du ministre de l'Intérieur

M'adressant quatre pièces relatives a la fabrication des poteries dans le département de la Seine-Inférieure et m'annonçant des envois d'échantillons Ces quatre pièces sont :

1° une lettre du préfet au ministre de l'Intérieur annonçant l'envoi

2° une lettre de monsieur Delavigne et un rapport de messieurs Mezaire et Robert sur la fabrication des poteries du havre

3° une lettre du sous-préfet de Neufchâtel sur les poteries de Martincamp, une lettre de monsieur Letellier au préfet sur les poteries de la seine inférieure

5° un état des échantillons de faïence de la fabrication de L. Delavigne au Havre

11 août

Lettre du ministre de l'Intérieur

M'envoyant des notes sur les poteries de Treffort département de l'Ain

11 août

Lettre du ministre de l'Intérieur

M'annonçant une lettre de monsieur le préfet du département du Doubs et quatre pièces relatives a la fabrication des poteries de ce département, savoir :

1° une lettre de monsieur Bulliaud sur sa fabrication de faïence de Besançon

2° une lettre de monsieur Jacquet sur la fabrication des poteries à Blussans

3° une lettre de monsieur Barret sur la fabrication de poterie de Sancey-le-Grand

4° une lettre de [...] sur la fabrication de la faïence à Pontarlier

5 août

Lettre de monsieur le préfet du département du Doubs

M'annonçant un envoi d'échantillons de matières et de faïence

11 août 1809

Lettre du ministre de l'Intérieur

M'envoyant des copies des lettres qui m'ont été remises en juin et décembre 1806 par monsieur le préfet du département de l'Oise

27 novembre 1809

A monsieur le préfet de l'Ain

Accusé de réception des échantillons qu'il a envoyés

28 novembre

A monsieur le préfet du département du Doubs

Accusé de réception des notes que le ministre m'a envoyées & des échantillons qu'il m'annonce par sa lettre du 5 août

1er septembre	
Lettre du ministre de l'Intérieur m'envoyant	
1° deux lettres du préfet de la ... l'une du 20 février et l'autre du 24 juillet, contenant des annonces d'envoi de terres	Mémoire reçu le 28 novembre 1809
2° une lettre du préfet de l'Allier du 25 juillet annonçant des envois prochains	
3° un mémoire du sieur Barat sur la possibilité de fabriquer de belles poteries fines avec les argiles de Creuzier-le-Vieux, département de l'Allier	Rien reçu
4° une lettre du préfet de la Roer du 19 août et 3 pièces sur la fabrication des poteries de Cologne, de Frechen et de Langerwehe	29 novembre 1809 A monsieur le préfet du département de la Roer Accusé de réception des renseignements et des échantillons qu'il a envoyés
2 septembre	27 novembre
Lettre du préfet de la Nièvre	A monsieur le préfet du département de la Nièvre
M'annonçant un envoi d'échantillons de terres et de poterie de l'arrondissement de Cosne et renfermant l'état de ces objets	Réponse à sa lettre du 31 juillet et 2 septembre accusé de réception de son envoi et nouvelle demande de kaolin
4 septembre 1809	Réponse à cette lettre comprise dans la suivante
Lettre de monsieur le préfet du département du Rhône	
M'annonçant des envois d'échantillons de poteries et de terres employées dans leur fabrication chez le sieur Merck plus un état des pièces rédigé par le sieur Merck à Lyon	
29 septembre	
Lettre du préfet du département du Rhône	
M'annonçant l'envoi de deux caisses d'échantillons d'argiles et de poteries de l'arrondissement de Lyon et de celui de Villefranche	
15 septembre	29 novembre 1809
Lettre du ministre de l'Intérieur	A monsieur le préfet du département de l'Oise
M'annonçant des envois d'échantillons de terres et de poteries de Savignies et contenant une note des échantillons envoyés	Accusé de réception des échantillons annoncés dans sa lettre du 30 septembre, réclamation sur quelques-uns qui manquent, demande d'échantillons de faïence
23 septembre	
Lettre du préfet de la Manche	
M'annonçant l'envoi d'une caisse d'échantillon de poterie et d'argile de son département	

6 octobre

Lettre du ministre de l'Intérieur

M'envoyant diverses pièces sur la fabrication des poteries dans le département de la Manche ces pièces sont :

1° un mémoire du sieur Langlois sur la manufacture de porcelaine de Valognes

2° une lettre du maire de la Haye du Puits du 16 mai sur la fabrication des poteries dans ?

3° une lettre du maire de la chapelle en Juger du 24 avril dernier sur la fabrication des poteries dans ?

4° une lettre du maire de Montreuil du 26 avril sur la fabrication de la poterie dans ?

5° une lettre du sous-préfet de Mortain du 17 avril sur la fabrication des poteries de cet arrondissement

6° une lettre du maire de Sauxemesnil du 10 avril sur la fabrication de la poterie dans sa commune

7° une lettre du maire de Nehou du 4 avril sur la fabrication de la poterie à Nehou

12 octobre 1809

Lettre du préfet du département du Gard

M'annonçant l'envoi de 6 caisses d'échantillons de poteries et d'argiles et renfermant un état du contenu de ces caisses

18 octobre 1809

Lettre du ministre de l'Intérieur

M'annonçant l'envoi de 2 caisses de la part du préfet du département du Rhône

27 octobre 1809

Lettre du ministre de l'Intérieur

M'annonçant l'envoi précédent du département du Gard et renfermant un double du précédent état

27 octobre

Lettre du ministre de l'Intérieur

M'annonçant un envoi de la part du préfet de l'Aude et m'envoyant la lettre que lui a écrit ce préfet le 13 octobre et qui renferme des notices sur les échantillons envoyés

*Annexe 2. 7 janvier 1806*

*Registre des envois d'argiles et matières à faïence des départements de la France et des essais faits sur ces matières*

(MNS U 19)

Numéros	Qualité, de la matière et lieu d'où elle vient	Quantité	date de l'envoi et nom du donataire	observations
I	département des Forêts sept échantillons de différentes espèces d'argiles employées à la manufacture de monsieur Joseph Boch et un échantillon de quartz  Le tout venant des environs de Septfontaines près Luxembourg et d'Audun département de la Moselle	environ 1 Kg de chaque	19 fructidor 13 <sup>468</sup> par monsieur Lacoste préfet du département des Forêts	5 pièces fabriquées à l'appui point d'autres renseignements que la lettre du préfet
2	Département du Bas-Rhin 14 échantillons d'argiles de divers lieux du département du Bas-Rhin	environ 5 à 15 hect de chaque	8 vendémiaire 14 <sup>469</sup> par monsieur Shée préfet du département	point d'autres renseignements que la lettre du préfet
3	Département des Forêts Argile de Virton département des Forêts	2 Kg	10 vendémiaire 14 <sup>470</sup> par monsieur Lacoste préfet du département	avec un mémoire de monsieur J. P. Hoffman potier à Virton en date du 26 fructidor 13 <sup>471</sup>
4	département du Bas-Rhin 10 paquets d'échantillons d'argiles de divers lieux du département du Bas-Rhin	environ 5 hect de chaque	8 vendémiaire 14 par monsieur Shée préfet	avec un mémoire détaillé de la Société d'Agriculture du Bas-Rhin où se trouve la description de chaque échantillon
5	département des Bouches-du-Rhône six caisses d'argiles savoir trois venant de Marseille 1-3  trois venant d'Embague 1-3	environ 12 Kg de chaque		cet envoi consistait en une caisse générale sans lettre d'avis
6				
7	Département du Rhône Argiles du département du Rhône trois sortes	environ 15 Kg		il est probable que ces argiles sont celles qu'emploie monsieur Revol de Lyon et qui sont indiquées dans le mémoire de la chambre de commerce de Lyon en date du 21 frimaire 14 <sup>472</sup>

<sup>468</sup> 5 septembre 1805.

<sup>469</sup> 30 septembre 1805.

<sup>470</sup> 2 octobre 1805.

<sup>471</sup> 12 septembre 1805.

<sup>472</sup> 12 décembre 1805.

8	département de la Moselle 1 quartz employé dans la manufacture de faïence de Sarreguemines 2 argile de la manufacture de Sarreguemines 3 argile de Valendar employée dans la manufacture de Vaudrevange 4 craie de champagne, quartz calciné, tessons émaillés, biscuits de la manufacture de Vaudrevange 5 argiles employées à la faïencerie de Longwy	environ 40 Kg	19 juin 1806 arrivé le 2 juillet par le préfet du département de la Moselle  même envoi	Lettre de monsieur Vivine secrétaire général de la préfecture du 19 juin 1806
9	département de la Nièvre 1 argiles employées dans la manufacture de faïence de messieurs Dubois et Senlis à Nevers 2 id. dans la manufacture de monsieur Motret 3 terre à poterie de Saint-Amand		Nevers du 14 juin 1806  Nevers id.  Nevers id.	Lettre de monsieur Adet du 14 juin 1806 et du ministre du 27 juin
10	département de la Nièvre 3 caisses d'argiles employées à Nevers par monsieur Enfert		Nevers id.	Lettre de monsieur Adet id.
11	département de l'Oise argiles et poteries de Savignies département de l'Oise 1 Savigny terre 1 2 Savigny terre 2 3 Savignies terre 3 4 Saint-Samson 1 terre blanche 5 Saint-Samson 2 terre rouge 6 Saint-Samson 3 terre bleue		Beauvais 13 décembre 1806 Note du 13 décembre 1806 sur la fabrication des poteries de Savignies  { mémoire de monsieur Gosselin au 15 octobre 1806	lettre du préfet et renseignements 20 juin et 13 décembre 1806
12	département du Loiret A argile brute B argile préparée C sable			point de lettre d'avis

13	département de la Meurthe 1 manufacture de Cirey 2 manufacture de Favières 3 manufacture de Lunéville 4 manufacture de Niederviller 5 manufacture de Pont-à-Mousson 6 manufacture de Saint-Clément	Lettre du préfet du 28 juin 1806 id. id. id. id. id.
14	argiles à gazette du département de la Haute-Vienne 1 de la Malaise 2 de Rilhac	
15	terres qui entrent dans la fabrication des faïences du canton d'Apt, département de Vaucluse 1er première terre propre à la faïence jaune 2 seconde terre propre à la faïence jaune 3 terre argileuse servant pour le 10e d'alliage pour la faïence jaune 4 Terre propre à la faïence brun-foncé 5 Pâte composée pour la faïence jaune 6 sans numéro, mélange de terres propre à la faïence jaune	copie d'une lettre de monsieur Terras sous-préfet de l'arrondissement d'Apt, au préfet de Vaucluse du 9 mars 1809
16	Terres du département du Lot 1 Rouge servant aux poteries 2 Blanche servant aux verreries	Lettre du préfet du département du Lot du 21 mars 1809 et mémoire explicatif
17	Terre de Murviel département de l'Hérault	envoyée avec d'autres objets par monsieur Marcel de Serres
18	Terres du département de Montenotte 1 Rouge de Savone 2 Blanche d'id 3 Rouge d'Albisola cotée 13 5 Blanche du même lieu cotée 12 6 pâte préparée pour la terre à pipe de Savone 7 pâte préparée pour la faïence de Savone	on n'a ... place dans la collection les argiles préparées mais bien des fragments des terres prov. par ... pâtes

19	<p>Cher</p> <p>1 nommée Blanche id - rouge</p> <p>2 nommée noire id - rouge</p> <p>3 cuit des pots noirs</p> <p>4 de Saint-Amand</p> <p>5 de Saint-Jeanvrain brute et préparée</p> <p>6 du même endroit dite terre à vernis</p> <p>7 Terre argileuse à l'usage des poteries de Sancoins</p> <p>8 autre idem</p> <p>9 de La Bouchatte</p> <p>10</p> <p>11 dite La Dorée Humbligny</p> <p>12 dite La Fenasse id</p> <p>13 dite le Buisson ferrand Humbligny</p> <p>14 dite Terre à vernis brute des mêmes poteries cotée 6</p> <p>16 Manganèse de Saint-Christophe</p>	<p>deux lettres du préfet adressées au ministre et donnant des renseignements sur ces échantillons l'une est du 24 mars et l'autre du 10 avril 1809</p>
20	<p>Département de Sambre et Meuse</p> <p>1 argile plastique grise d'Andenne</p> <p>2 argile plastique jaune</p> <p>3 argile plastique noire</p>	<p>Lettre du préfet du 18 avril 1809 et 2 mémoires l'un de monsieur Verdussen l'autre de monsieur Van de Wardt d'Onsel tous deux fabricants à Andenne</p>
21	<p>Département du Pas de Calais</p> <p>1 argile brune d'Arras</p> <p>2 argile rougeâtre de Béthune</p> <p>3 argile brune de Boulogne</p> <p>4 argile à pipe de Boulogne d'un gris blanchâtre</p> <p>5 argile jaunâtre de Boulogne</p>	<p>du 24 mai</p> <p>Lettre du préfet du 15 mai avec des échantillons de pièces fabriquées</p>

22	Département de Rhin-et-Moselle arrondissement de Simmern : marqué S	Lettre du préfet au ministre de l'Intérieur du 13 avril	
S	1 argile de Stromberg 2 pâte de S. K... potier 3 argile brun-rouge de Kirchberg 4 Pâte de Kirchberg 5 argile de Kreuznach 6 argile jaune de Sobernheim 7 Sable du même lieu B arrondissement de Bonn 1 terre de Bingen département du Mont-Tonnerre 2 terre de Siegburg grand-duché de Berg 3 pâte à pipes de Niederfell et du grand-duché de Berg 4 argile de Kreuzberg 5 vernis employé dans les fabriques de poterie de Kreuzberg 6 argiles de Bingen a terre jaune b terre bleue c terre blanche C arrondissement de Coblenz 1 argile de Boppard 2 argile blanche de Coblenz 3 sable employé dans les faïenceries de Coblenz 4 argile jaune pour la faïence de 2e qualité à Coblenz 5 sable employé dans la fabrication précédente 6 argile de Dreckenach employé à faire du grès à Niederfell	... aux grès qui se fabriquent ... la Sieg	} ces argiles sont employées dans les faïenceries de Poppelsdorf département de Rhin-et-Moselle employés à la faïencerie de Poppelsdorf pour faire des pipes
X	1 pâte supposée pour le grès de Niederfell 2 terre de Didstbach 3 terre rouge de Lingerhalln 4 terre blanche à pot de spath mairie de Wallhausen près de Gabroth 5 terre rouge de Gabroth		il n'est point question dans le mémoire des objets marqués X

---

6 terre de ... mairie de Saint-Goar il  
y avait sur l'intérieur du paquet  
"rheinbellen"

---

23	Département du Puy-de-Dôme	31 mai 1809
	1 argile de Durtol blanche	par monsieur le
	2 rouge	préfet du Puy-de-
	3 mélange des deux terres	Dôme avec une
	précédentes	notice explicative
	5 argile de Chanonat	rédigée par
	6 kaolin de Tournaille	monsieur Cocq
		Tournoua
	7 argile de Bord au-dessous du grès	ille
	de Ravel	
	8 argile de Bord préparée	
	9 argile jaune de Bord au-dessous	
	du grès de Ravel	
	10 argile blanche du même lieu	
	11 argile de Chez Georgeon près de	
	Lezoux	
	12 argile de Bournon	
	13 argile du Cheix employée avec	
	la précédente	
	14 argile de l'Espinasse près	
	Courpière	
	15 argile de Vollore près Courpière	
	16 sable de chez Gagnat près	
	Lezoux	
	17 mélange du sable précédent avec	
	la terre suivante	
	18 argile de chez Gagnat près	
	Lezoux	
	19 Kaolin de Sauxillanges	
	20 Kaolin de La Bourboule vallée	
	du Mont-d'Or	

24	<p>Département du Finistère</p> <p>1 argile plastique grise de la rivière d'Odet à 1,5 Km de Quimper</p> <p>2 argile plastique de Marans département de la Charente</p> <p>3 argile plastique gris foncé avec bélemnite et ammonite de Fronsac département de la Gironde</p> <p>4 argile grossière d'un gris verdâtre de la lande de Cuzon a ½ km de Quimper</p> <p>5 kaolin très ferrugineux des rives d'Odet dit terre a gazette</p>	<p>étrangère au département du Finistère</p>	<p>avec une lettre du préfet au ministre de l'Intérieur en date du 15 mai, une lettre de Quimper du 9 mars, et une lettre de Mademoiselle Maraut de Morlaix le 4 mars</p>	<p>les échantillons 1 à 5 portent aucune étiquette ni numéros non plus que les échantillons de poteries qui y étaient joints</p> <p>j'ai reçu depuis le 18 juillet 1809 une lettre de monsieur Delahubaudière donnant l'énumération de ces échantillons et leurs usages</p> <p>avec</p> <p>3 pièces en faïence</p> <p>4 pièces en grès</p>
	<p>6. argiles de Morlaix sous les numéros :</p> <p>1 Kaolin</p> <p>2</p> <p>3</p> <p>4</p> <p>5</p> <p>6</p> <p>7</p> <p>8</p> <p>7 argile de Lannilis en 3 sacs</p> <p>1</p> <p>2</p> <p>3</p>			
25	<p>département du Pas de Calais (2e envoi)</p> <p>1 argile brute de Hesdin</p> <p>2 argile lavée de Hesdin</p> <p>3 argile rouge de Saint-Pol</p>		<p>avec échantillons de poterie</p> <p>sans mémoire une simple lettre d'avis du préfet du 24 mai 1809</p>	

26	<p>Département de la Nièvre</p> <p>A 1 sablon d'Apilly commune de Druy</p> <p>2 sable de Crécy commune de Decize</p> <p>3 sablon de Vauzelles commune de Decize</p> <p>A 4 sable de Loire</p> <p>5 sable de Chantenay près Saint-Pierre-le-Moutier</p> <p>6 argile grise du port Tarrault, commune de Tannay-sur-Loire</p> <p>7 argile de Beauvais commune de Saint-Germain-en-Viry</p> <p>8 argile blanche de Tarrault</p> <p>9 terre calcaire de Brain commune de Decize</p> <p>10 autre argile grise du port Tarrault</p> <p>B1 argile blanche de Luthenay</p> <p>2 sable argileux de Decize</p> <p>3 quartz roule de ...</p> <p>4 marne jaunâtre de ...</p> <p>5 marne rosacée ocreuse de</p> <p>6 marne ? argileuse grise friable de</p> <p>7 gros sable granitique de Rious</p>	<p>Lettre de monsieur le préfet au ministre de</p>	<p>aucune lettre n'accompagne cette caisse arrivée avec la précédente. Il y avait sous le N°8 6 assiettes, 1 plat, 1 pot à l'eau de faïence grossière</p> <p>voyez l'état reçu depuis daté du 20 mai 1809 26B</p>
27	<p>département du Doubs</p> <p>1 argile plastique d'Etrepigny grasse</p> <p>2 argile d'Etrepigny maigre</p> <p>3 argile plastique de Plumont</p> <p>4 sable d'Auxon-Dessus</p> <p>5 sable de Devecey</p>	<p>Lettre de monsieur Girod-Chantrons du 3 juillet 1809</p>	<p>avec 18 pièces et 6 couvercles de faïences des fabriques de Besançon</p>
		<p>lettre du préfet au ministre et autres pièces jointes du 21 juillet 1809</p>	

28	<p>Département de l'Ain</p> <p>A argiles de Treffort et compositions</p> <p>1 argile blanche de Treffort</p> <p>2 argile jaune</p> <p>3 argile jaune foncé</p> <p>4 argile gris-foncé</p> <p>5 mélange d'argile jaune et d'argile gris-foncé pour la poterie</p> <p>6 mélange d'argile blanche et d'argile gris-foncé pour la poterie</p> <p>7 argile blanche épurée pour les creusets</p> <p>8 argile gris-blanc qui entre dans la composition des creusets</p> <p>9 mélange de ces deux sortes d'argiles pour les creusets</p> <p>B argiles de Meillonas</p> <p>1 argile jaune d'ocre sableuse (marquée brute)</p> <p>2 argile gris olivâtre (marquée 2e)</p> <p>3 argile olivâtre brune (marqué indéchiffrable)</p> <p>4 argile gris-bleuâtre (marquée grise brute)</p> <p>5 argile mélangée pour faïence (marquée faïence composée)</p> <p>6 caillou jaune pour la fabrication du vernis des faïences et poteries</p>	<p>note envoyée par le ministre de l'intérieur marquée par moi 28A. 11 août 1809</p>	<p>avec une note envoyée par le ministre de l'Intérieur et marquée par moi 28B11 août 1809</p> <p>cette note ne désigne point d'échantillons. Les N°mis en marge ont été placés par moi par ...</p> <p>les ... petits paquets et ... étiquetés</p> <p>il était joint à cet envoi</p> <p>6 creusets de Meillonas</p> <p>7 creusets de Treffort</p>
29	<p>Département de la Roer</p> <p>A argile de Munstermayfeld</p> <p>B argile de Siegbourg</p> <p>C argile de Bergen</p> <p>D argile de Langerwehé</p> <p>E argile de Frechen</p>	<p>Lettre du préfet du 19 août 1809</p>	<p>avec échantillons de faïence de Cologne</p> <p>échantillons de grès de Frechen</p> <p>échantillon de grès de Langerwehe</p>

30	<p>autre envoi du département de la Nièvre. Voyez le précédent 6 9 10 et 26</p> <p>A1 argile de Gaime prise a 6 p</p> <p>A2 argile de Gaime prise à 26 p</p> <p>m/ B argile de Nizerelle</p> <p>C terre de Saint-Amand</p> <p>et du département de la Nièvre</p> <p>D sable dit de la main de fer, de Cosne</p> <p>E sable de Decize</p> <p>F terre jaune employée dans la fabrication des grès de Saint-Amand</p> <p>- G argile noire employée au même usage</p> <p>- H argile employée au même usage</p> <p>I laitier réfractaire en poudre</p> <p>K - laitier fusible en poudre</p> <p>L laitier fusible et réfractaire en pierre</p>	Lettre de monsieur le préfet du 2 septembre 1809	<p>avec des échantillons de grès et poteries</p> <p>savoir</p> <p>16 creusets de Cosne</p> <p>1 saloir de Saint-Amand</p> <p>13 pièces de grès de Saint-Amand</p>
<hr/>			
31/	<p>département du Rhône</p> <p>voyez le premier envoi 7</p> <p>1 terre brute blanche d'Ecully</p> <p>2 terre brute rouge d'Ecully</p> <p>3 terre brute de Charbonnière</p> <p>4 terre blanche préparée avec 1/3 ? de rouge</p> <p>5 terre rouge préparée avec 1/4 de blanche</p> <p>6 terre de Charbonnière préparée</p> <p>7 argile des commune rurales de l'arrondissement de Lyon employées dans la fabrication des poteries grossières</p> <p>8 argile jaune de Bagnol arrondissement de Villefranche</p> <p>9 argile jaune de Fontenas arrondissement de Villefranche</p> <p>10 argile grise de l'arrondissement de Villefranche</p> <p>11 argile rose de l'arrondissement ; de Villefranche</p>	Lettres de monsieur le préfet du 4 sept et l'autre du 29 sept 1809	<p>avec des échantillons de poterie</p> <p>savoir</p> <p>de la fabrique du Sr Merck 10 pièces de faïence</p> <p>on m'annonce 2 sortes dans la lettre du 29 sept il n'y en a qu'une</p> <p>5 pièces de poterie</p> <p>5 pièces de poterie de Bagnol</p>

32/	<p>département de l'Oise</p> <p>voyez le 1er envoi 11</p> <p>1 argile de Savignies brute pour grès</p> <p>2 argile de Savignies brute pour grès</p> <p>3 argile de Savignies brute pour grès</p> <p>4 argile de Savignies pour poterie vernissée</p> <p>5 argile jaune de Savignies pour poterie jaune</p> <p>6 sable employé par les potiers de Savignies</p>	<p>une lettre de monsieur le préfet en date du 30 7bre 1809</p>	<p>et une note explicative avec 7 échantillons de poterie en grès de Savignies portant à l'encre des numéros correspondant à la note</p> <p>{ ces numéros sont extraits de la note désignée ci-dessus mais il n'y a eu d'envoyé qu'une grosse masse d'argile brune et le sable 6</p>
33	<p>département de la Manche</p> <p>commune de Vindefontaine arrondissement de Coutances</p> <p>a 1 terre manipulée de Vindefontaine</p> <p>A 2 argile brute de Vindefontaine</p> <p>A 3 argile préparée pour les poteries vernissées</p> <p>A 4 Kaolin de Saint-Sauveur-sur-Douves arrondissement de Valognes commune de la chapelle en juger arrondissement de Saint-Lô</p> <p>B 1 argile brute</p> <p>B 2 terre préparée</p> <p>commune de Montreuil arrondissement de Saint-Lô</p> <p>C 1 argile brute</p> <p>C 2 terre préparée</p> <p>commune de Ger arrondissement de Mortain</p> <p>D 1 argile brute</p> <p>D 2 terre manipulée</p> <p>commune de Sauxemesnil arrondissement de Valognes</p> <p>E 1 terre préparée</p> <p>E 2 terre préparée</p> <p>commune de Nehou arrondissement de Valognes</p> <p>F 1 terre préparée</p> <p>G 1 Kaolin de Valognes</p>	<p>avec une notice détaillée et des pièces envoyées par monsieur le préfet par sa lettre du 23 7bre 1809</p>	<p>avec 4 échantillons de grès et poterie</p> <p>avec 3 échantillons de grès et poterie</p> <p>avec 2 échantillon de poterie</p> <p>avec 2 échantillons de poterie</p> <p>avec 4 échantillons de poterie</p> <p>avec 7 échantillons de poterie</p> <p>avec 21 échantillons de porcelaine de Valognes</p>

---

34/

département de la Seine-Inférieure

1 argile de Forges

lettre du ministre  
de l'Intérieur en  
date du 4 août  
1809 envoyant  
diverses pièces  
renfermant  
l'indication des  
pièces envoyées

Pièces envoyées

1° une caisse contenant des  
échantillons de poterie de

savoir

33 échantillons de faïence  
façon anglaise de Louis  
Delavigne au havre

8 échantillons de faïence forme  
de Rouen du même

2° un petit panier renfermant 4  
pièces de faïence remises par  
monsieur Letellier de Rouen  
(le tout décrit dans un état du  
16 mars et 3 juin)

3° un grand panier carré  
renfermant 5 échantillons de  
grande poterie de Martincamp

8 échantillons de petite poterie  
de Martincamp

plus une bourriche renfermant  
7 échantillons de poterie de  
Bully et de Forge et la terre de  
Forge dans le fond

2 argile de La Londe

35	Département du Gard	une lettre de monsieur le préfet du 12 octobre et une notice détaillée	avec 3 pièces de poterie de Saint-Quentin et des pipes et 4 de Saint-Victor-des-Oules
m/	B 1 argile de Saint-Victor dite terre rousse forte		
	2 argile de Saint-Victor dite terre rousse		
	3 argile de Saint-Victor dite terre noire		
	4 argile de Saint-Victor dite terre grise		
	5 sable du roc de Montfort		
	6 argile de Saint-Victor dite blanquette rousse		
	7 argile de Saint-Victor dite blanc		
	8 argile de Saint-Victor dite blanc maigre		
	9 argile de Saint-Victor dite de poix ou terre a creusets		
	10 argile de Saint-Victor dite terre jaune ou terre a foulon		
35/	11 argile de Saint-Victor dite terre de pipe		
	12 ocre rouge pour le vernis jaune		
	B 2		
	1 argile grise de Saint-Quentin		
	2 argile noire de Saint-Victor-des-Oules		
	B 3 terres a poterie des environs de Pont-Saint-Esprit		avec 2 pipes cassées
	1 argile de Saint-Julien-de-Peyrolas		
	2 argile de cornillon		
	3 argile de Saint-Alexandre		tout cassé a l'exception de 5 pièces
	4 argile de Saint-Paulet-de-Caisson		
	B 4 échantillons de poterie d'Alais		
	B 5 argiles qui servent a faire les poteries d'Alais		
35	1 argile grise dite blanche de Saint-Martin		
	2 argile rouge		
	suite du département du Gard		
	B 6 argiles et poterie de Meynes		4 pièces de poterie verte, 8 pièces de poterie jaune
	1 argile de Meynes		

36/	Département de l'Aude C 1 argile de Castelnaudary  SP 1 argile de Saint-Papoul 2 id 3 id J 1 argile d'Issel 2 id 3 id 4 id	une lettre du préfet au ministre renfermant une note explicative des échantillons	6 pièces vertes 5 jaunes et brunes 4 en biscuit 2 pièces faites avec cette argile 2 pièces faites avec cette argile 5 pièces faites avec cette argile avec ? pièces faites de ces argiles
37	Piémont 1 magnésite de Baldissero 2 roche talqueuse de Bargo 3 feldspath de Locanne 4 talc des vallées de Luserne	une lettre de monsieur Gioanetti du 29 mars 1810	de matières employées dans la manufacture de porcelaine de Vineuf près Turin
38	Département de la Charente 1 argile à poteries 2 id 3 id	une lettre de monsieur Dubois préfet du 4 janvier 1810	de matières employées dans la fabrique de monsieur Glaumont Sazerac

Département de l'Allier

A 1 Argile des environs de  
Montluçon (couche supérieure de  
18 pieds

2 Argile id couche de 3 pieds

A3 terre marnée servant à la  
fabrication de la faïence4 terre mélangée de ciment pour la  
fabrication du grès résistant au feu5 terre sans ciment pour le grès non  
résistant au feu

B 1 Argile de Lurcy le Sauvage

2 Argile du id

3 Argile du grand Baraton même  
commune

4 Minéral pour donner le vernis

C 1 Argile de Chevagnes (Brute)

2 id préparée

D 1 Argile de Saligny

E 1 Argile de Montluçon

2 id de Montluçon

3 sable de Decize

F 1 Argile de Saint-Bonnet-de-  
Bellenave

2 argile id

3 argile id

G 1 Argile de Cesset canton de  
Saint-Pourçain

2 argile id

H 1 Argile de Vernusse

2 id

3 id

I 1 Argile de Vendat

J 1 Kaolin du hameau de la serre à  
½ lieue de Gannatun mémoire de la chambre de  
Commerce de Terres de la fabrique de  
montsieur MassieuTerres de la fabrique de  
montsieur MassieuLettre du maire de  
Lurcy le Sauvage  
duLettre de montsieur  
le maire de  
ChevagnesLettre du maire de  
SalignyLettre de montsieur  
le sous-préfet de  
Montluçon au  
préfet de l'allier TournerLettre de montsieur  
le sous-préfet de  
Gannat au préfet  
de l'allier

Lettre idem

---

Département de la Loire inférieure

voyez le catalogue  
et la lettre de  
monsieur le préfet  
du 3 mai 1810

1 Kaolin de la mairie commune de  
Pont-Saint-Martin

2 Kaolin souillé d'argile ocreuse de  
Chafaud commune de Bouguenais

3 Argile plastique de Montebert

4 argile glaise de la Sicaudais  
commune d'Arton

5 Argile commune ocreuse de la  
Lande d'Abas

6 Argile glaise de l'Etang Kervert

7 Argile glaise de l'Etang du  
Drevelec

8 Chlorite blanche à l'état terreux  
du Croisic

9 Argile glaise de la Lande du sang

10 id

11 argile plastique de la Noue des  
Landelles

12 Argile plastique mélangée  
d'argile ocreuse rouge des noues de  
Saint-Jammes

13 argile plastique des noues de  
Saint-Jammes

14 Chlorite blanche à l'Etat terreux  
de l'arrondissement de Nantes

---

### Annexe 3. 20 novembre 1808

#### *Essai sur l'Emploi des Matières à faïence*

Le vingt novembre dix-huit cent huit pour procéder aux essais demandés par S. E. le ministre de l'Intérieur et pour en conserver le souvenir il a été arrêté ce qui suit :

1. toutes les opérations relatives à ces essais seront consignés sur le présent registre à mesure de leur exécution,
2. il sera ouvert à chaque substance principale d'une expérience un ou plusieurs folios destinés à recevoir l'exposé des opérations dont elle doit être l'objet,
3. Les substances seront traitées isolément pour constater ce qui peut les caractériser : une cuite ou on fera les mélanges présumés convenables pour obtenir des biscuits de poterie,
4. on s'occupera d'adapter à ces biscuits un vernis exempt de plomb, dont la cuisson n'exige pas une température sensiblement plus élevée que celle qu'on emploie ordinairement pour la cuisson des vernis plumbeux,
5. comme ces essais doivent se faire avec des pièces qu'il est d'autant plus essentiel de pouvoir reconnaître qu'elles doivent devenir nombreuses et que ces pièces ne pourront recevoir que des signes de reconnaissance très abrégés, voici ce qu'il est convenu d'y graver :

En tête : un Numéro qui sera celui du folio du présent registre ouvert à la principale substance dont la pièce est composée.

Plus bas ; pour désigner l'état dans lequel a été prise cette substance :

Br si elle est brute

T : C : si elle a été passée au tamis de crin

T : S : si elle a été passée au tamis de soie

Déc si elle a été décantée

ou bien, si c'est un biscuit composé, il portera un second numéro en plus petit caractère et qui sera celui des essais.

Enfin, pour désigner la température à laquelle la pièce aura été soumise :

F : P : si elle a été mise au four à potier

F : T : A : si c'est à celui de terre anglaise

Gl : S : si c'est au globe de la Manufacture

F : S : si c'est au four d'id

Les différents essais de vernis seront marqués en couleur et au pinceau.

Les essais dont il s'agit ayant pour but d'améliorer, s'il y a lieu, la fabrication de poteries commune. On a cru devoir n'y employer d'abord que les températures des fours usités pour ces fabrications à ces effets. Le travail doit commencer par la recherche des notions préalables qui suivent :

1. s'assurer des températures des différents fours dans lesquels les essais doivent être cuits,
2. trouver des divisants dont l'interposition dans les argiles à essayer peut offrir le plus d'avantages,
3. constater les degrés de fusibilité des vernis exempts de plomb que l'on veut substituer aux autres.

Ces données générales une fois acquises serviront au traitement de toutes les substances envoyées ou à envoyer par Son Excellence le ministre de l'Intérieur. On trouvera ci-après page 43 le résultat des expériences faites avec le pyromètre de Wedgwood pour s'assurer des températures des différents fours. On trouvera également page 47 l'exposé des recherches faites pour trouver des divisants. Enfin on trouvera page 45 l'état des fusibilités des vernis exempts de plomb, comparées à celles des autres vernis. Comme ces recherches demanderont du temps pendant lequel on peut procéder à des opérations qui n'ont pas un rapport immédiat, on va d'abord noter celles-ci à mesure

de leur exécution. C'est pourquoi on a jugé à propos de renvoyer l'annotation des autres à l'époque où les résultats seront obtenus.

#### Terre de Vanves

Effervescence	nulle
Couleur	grise, se rapprochant du bleu dans l'état humide, légèrement veinée d'oxyde de fer d'un rouge brun
Aspect	lisse, annonçant peu de silice
Luisant dû au frottement	très brillant
Pesanteur	1,036 gr pour un litre desséché à fond pilé et passé à un gros tamis de crin au T : C : 16 gr sulfures de fer noirâtres
Résidu d'un kilogramme traité à l'eau	au T : S : 17 gr idem 18 idem à la Déc : 39 } 11 id plus fine et mêlée d'argile 10 id mais plus fine et mêlée d'argile
Adhérence à l'eau	assez forte et la précipitation lente. On peut distinguer deux parties dont l'une se délaye plus aisément que l'autre. Celle-ci a un caractère mucilagineux ; on ne parvient à la diviser que par des manipulations et des lotions répétées ; elle reste unie aux sulfures de fer et n'en peut être séparée qu'imparfaitement, surtout lorsqu'elles sont fines

#### Résultats de la cuisson

F : P :	biscuit serré, couleur Nankin - peu absorbant :
Br : {	F : T : grès très lisse, cassure vitreuse, couleur jaunâtre au dehors, olive au dedans
	A : grès plus colluteux dont le lisse est altéré par les cavités formées par les sulfures qui se sont scorifiées à la surface - couleur jaune rouge au dehors, gris-rembruni au-dedans
	F : S : ne diffère pas du brut
T : C :	F : T : diffère plus ou moins du brut
{	A : grès dans lequel les sulfures sont moins nombreux que dans le brut - rempli d'ampoules - gris-olivâtre à la cassure, plus jaune au dehors
	F : P : biscuit un peu plus serré que Br : et T : C :
T : S :	F : T : diffère peu ou point des deux précédents
{	A : gris dans lequel les sulfures paraissent et ampoules cassure gris olivâtre
	F : P : biscuit encore plus serré que dans les trois états précédents
Déc :	F : T : ne diffère des précédents que par la pureté
{	A : gris pur - avec ampoules - cassure gris-olivâtre

#### Mélanges de la terre Brute avec le sable de Belleville

1 {	Terre	20
	Sable	25
2 {	Terre	20
	Sable	4
3 {	Terre	20
	Sable	6
4	Terre	20
	Sable	8
5	Terre	20
	Sable	10

Nota. Cette terre, non mélangée, ne peut être desséchée qu'avec la plus grande précaution ; pour peu que la dessiccation en soit précipitée elle se délite en petits fragments. Il en est de même pour le refroidissement après la cuisson.

#### Terre d'Arcueil

Effervescence	nulle
Couleur	grise, se rapprochant du bleu dans l'état humide, fortement marbrée d'oxyde de fer rouge-brun Na. Les nuances varient selon les proportions d'oxyde de fer
Aspect	lisse, annonçant peu de silice
Luisant dû au frottement	très brillant
Pesanteur	1,053 gr pour un litre desséché à fond, pilé et passé à un gros tamis de crin
Résidus d'un kilogramme traité à l'eau	au T : C : 1 gr sulfures de fer rouge-brun au T : S : 8 id 10 id à la Déc : 17 { 3 id plus fines peu mêlées d'argile 4 id encore plus fines et mêlées de plus d'argile
Adhérence à l'eau	comme celle de la terre de <u>Vanves</u> (page 27)

#### *Résultats de la cuisson*

	F : P :	biscuit serré, rouge pâle - peu absorbant
Br : {	F : T : A :	gris très lisse, rouge-brun au dehors, plus foncé au dedans
	F : S :	gris - dont la cuisson est outrepassée à l'état des [...] Brun-foncé au dehors, semé de sulfures de fer scorifiés assez noire, ampoules
	F : P :	diffère peu du brut
T : C : {	F : T : A :	idem
	F : S :	peu de différence du brut
	F : P :	plus serré que dans les deux états précédents
T : S : {	F : T : A :	diffère peu ou point des deux précédents états
	F : S :	moins de sulfures que dans les deux précédents états
	F : P :	encore plus serré que dans les trois états précédents
Déc : {	F : T : A :	diffère peu ou point des précédents états
	F : S :	un peu plus de pureté que dans les deux précédents états

#### *Mélanges de la terre Brute avec le sable de Belleville*

1 {	Terre	20
	Sable	2
2 {	Terre	20
	Sable	4
3 {	Terre	20
	Sable	6
4 {	Terre	20
	Sable	8
5 {	Terre	20
	Sable	10

Terre de Mesnil-Montant

Effervescence	très forte
Couleur	verdâtre
Aspect	mat et poudreux
Luisant dû au frottement	médiocre
Pesanteur	1,086 pour un litre desséché à fond, pilé et passé à un gros tamis de crin T : C : 2 gr d'un sable gris-roux très effervescent
Résidus d'un kilogramme traité à l'eau {	T : S : 10 id Déc : 58 id
Adhérence à l'eau	assez forte

*Résultats de la cuisson*

F : P :	biscuit un peu grenu, absorbant, rouge au dedans, tirant au gris à l'extérieur
Br : {	F : T : A : fondu à l'état de terre ferrugineuse ou fougueuse?
	F : S : non exposé vu la certitude de la fusion
	F : P : diffère peu du brut
T : C : {	F : T : A : fondu comme ci-dessus
	F : S : non exposé
	F : P : diffère peu des deux états précédents
T : S : {	F : T : A : fondu comme ci-dessus
	F : S : non exposé
	F : P : plus serré que dans les trois états précédents
Déc : {	F : T : A : fondu comme ci-dessus
	F : S : non exposé

*Mélanges de la terre Brute avec le sable de Belleville*

1 {	Terre	20
	Sable	2
2 {	Terre	20
	Sable	4
3 {	Terre	20
	Sable	6
4 {	Terre	20
	Sable	8
5 {	Terre	20
	Sable	10

Terre de l'Oise 1, d'envoi de Gosselin de Saint-Samson qui la désigne par le nom de Terre blanche 1

Effervescence	nulle
Couleur	gris-blanc
Aspect	mat et rude ; annonçant de la silice
Luisant	médiocre
Pesanteur	1,080 gr pour un litre etc. au T : C : 1 gr fragments de grès ferrugineux
Résidus d'un kilogramme {	au T : S : 5 id des mêmes plus vitrifiables quartzueux gris à la Déc : 198 id des substances ci-dessus plus un détritux très fin, doux au tact, gris
Adhérence à l'eau	médiocre cette terre se délaye assez facilement

*Résultats de la cuisson*

	F : P :	biscuit lâche, absorbant, d'un blanc bi
Br : {	F : T : A :	biscuit d'un blanc-jaunâtre absorbant
	F : S :	biscuit serré mais non lisse à la cassure qui est bleuâtre, le dehors est d'un gris-jaunâtre
	F : P :	ne diffère pas du brut
T : C : {	F : T : A :	ne diffère pas sensiblement du brut
	F : S :	ne diffère pas sensiblement du brut
	F : P :	très peu ou point plus serré que dans les deux états précédents
T : S : {	F : T : A :	peu ou point de différence des deux premiers états
	F : S :	idem
	F : P :	plus serré que dans les deux états précédents
Déc : {	F : T : A :	plus serré que dans les états précédents: mais encore absorbant
	F : S :	idem cassure encore un peu mate, - couleur gris au dedans comme au dehors

*Mélanges de la terre brute avec le sable de la Butte de Picardie*

1 {	Terre	20
	Sable	2
2 {	Terre	20
	Sable	4
3 {	Terre	20
	Sable	6
4 {	Terre	20
	Sable	8
5 {	Terre	20
	Sable	10

Terre de l'Oise 2 d'envoi de Gosselin de Saint-Samson qui la désigne par le nom de Terre Rouge 2

Effervescence	nulle
Couleur	boue de Paris virant au noir dans l'état humide
Aspect	mat et rude
Luisant	dû au médiocre
frottement	
Pesanteur	1,057
	au T : C : 1 gr grès ferrugineux
	au T : S : 5 idem plus du quartz gris
Résidus	à la Déc : 400 id plus id plus une substance pulvérulente grise qui paraît de la nature du mica
Adhérence à l'eau	médiocre délayement facile

*Résultats de la cuisson*

	F : P :	biscuit siliceux très lâche et absorbant, rouge pâle
Br : {	F : T : A :	idem lâche et absorbant rouge-brun
	F : S :	gris brûlé avec ampoules rouge-brun au dehors noir au dedans, cassure siliceuse
	F : P :	ne diffère pas du brut
T : C : {	F : T : A :	ne diffère pas du brut
	F : S :	ne diffère pas du brut
	F : P :	ne diffère pas des deux états précédents
T : S : {	F : T : A :	diffère peu ou point des deux états précédents
	F : S :	diffère peu ou point des deux états précédents
	F : P :	assez serré mais très absorbant
Déc : {	F : T : A :	grès assez lisse quoique peu luisant, rouge-brun foncé
	F : S :	cassure un peu plus serrée que dans les trois états précédents

*Mélanges de la terre Brute avec le sable de la Butte de Picardie*

1	{	Terre	20
		Sable	2
2	{	Terre	20
		Sable	4
3	{	Terre	20
		Sable	6
4	{	Terre	20
		Sable	8
5	{	Terre	20
		Sable	10

Terre de l'Oise 3 d'envoi de Gosselin de Saint-Samson qui la désigne sous le nom de Terre bleue 3

Effervescence	nulle
Couleur	gris-foncé
Aspect	mat et rude annonçant silice
Luisant	médiocre
Pesanteur	1,057 gr
	au T : C : 17 gr gros sable quartzeux gris
	au T : S : 30 id mêlé d'un autre plus fin
Résidus d'un kilogramme traité à l'eau	à la Déc 109 { 75 idem
	34 substance grise, très fine, onctueuse qui ne reste pas ou presque pas suspendue dans l'eau
Adhérence à l'eau	médiocre délaïement facile

*Résultats de la cuisson*

	F : P :	biscuit grenu, abondant, gris-blanc au dehors tirant au couleur de chair
Br : {	F : T : A :	biscuit d'un blanc-jaune, serré, cependant absorbant
	F : S :	grès gris, dont la cassure est sèche
	F : P :	serait un peu plus serré que le brut
T : C : {	F : T : A :	un peu plus serré que le brut, absorbe peu
	F : S :	cassure un peu moins sèche que dans l'état brut
	F : P :	plus serré que le précédents couleur de chair au dedans
T : S : {	F : T : A :	très peu plus serré que dans l'état précédent ; absorbe encore
	F : S :	cassure plus serrée que dans l'état précédents
	F : P :	beaucoup plus serré que le précédents couleur de chair plus marquée au dedans
Déc : {	F : T : A :	plus serré que dans les trois autres états, n'absorbe pas ou très peu
	F : S :	grès dont le grain est serré mais non luisant

*Mélanges de la terre brute avec le sable de la Butte de Picardie*

1	{	Terre	20
		Sable	2
2	{	Terre	20
		Sable	4
3	{	Terre	20
		Sable	6
4	{	Terre	20
		Sable	8
5	{	Terre	20
		Sable	10

Sable de Belleville déjà passé à sec au T : C :

Effervescence	Nulle
Couleur	d'oxyde de fer jaune foncé
Pesanteur	1,339 gr
Grosseur	plus des trois quarts passer? librement au T : S : à sec après avoir été lavé
	0,960 gr de sable quartzeux mêlé d'un peu de particules brillantes semblables à
Produits d'un kilogramme lavé {	du mica
	0,029 gr ; d'une terre jaune qui dépose très lentement
	0,011 gr d'une autre terre plus jaune qui dépose très promptement

*Résultats de la cuisson*

	F : P :	couleur rouge assez vive
Br :	{ F : T : A :	rouge plus foncé tirant au pourpre
	F : S :	rouge tirant au jaune fauve
	F : P :	couleur rougeâtre mêlé de blanc
Lavé :	{ F : T : A :	rouge plus foncé
	F : S :	rouge-jaunâtre

Sable de la butte de Picardie déjà passé à sec au T : C : sans écraser les pelotes plus ou moins écrasées qui s'y trouvent

Effervescence	nulle
Couleur	blanc tirant au jaune de fer
Pesanteur	1,279 gr
Grosueur	après avoir été lavé il ne passe plus des $\frac{3}{4}$ au T : C : à sec
Produits d'un kilo lavé :	{ 0,964 g de sable gris, quartzueux, mêlé d'un peu de mica blanc
	{ 0,036 de terre d'un blanc jaune qui précipite très promptement

*Résultats de la cuisson*

	F : P :	couleur gris-terne
Brut :	{ F : T : A :	gris blanc - jaunâtre
	F : S :	gris - blanc plus pur
	F : P :	couleur gris - blanc
T : C :	{ F : T : A :	blanc plus vif que le brut ci-dessus
	F : S :	blanc plus vif encore

## Annexe 4. S D

*Résultats des expériences faites avec le pyromètre de Wedgwood, pour déterminer les températures des différents fours dont il sera fait usage pour les essais*

### Four à Potier de Paris

Quoique quelques potiers de Paris se servent du four horizontal (voyez l'art du potier de l'Académie des sciences). Cependant celui qui est le plus employé pour les poteries vernissées est composé de trois parties déposées verticalement l'une au-dessus de l'autre et séparées par des diaphragmes ou voûtes percées de trous (voyez l'ouvrage ci-dessus cité). La partie inférieure dite le dessous du four est la place où se jette le bois. La partie moyenne ou le four proprement dit, est celle où se cuisent les pièces vernissées ; la partie supérieure, autrement dit l'Enfer est celle où les pièces reçoivent la cuisson préparatoire qu'on appelle quelquefois le Dégourdi.

Les potiers sont dans l'usage d'employer trois vernis qui diffèrent non seulement de couleur, mais encore de fusibilité savoir :

Le brun qui est le plus réfractaire et qui se place au bas du four.

Le jaune qui est le plus fusible et qui se place en haut.

Le vert qui se place entre les deux.

Il y a quelques années que monsieur Fourmy avait constaté la température moyenne du four de la manufacture de poterie établie au ci-devant couvent de Saint-Lazare ; il l'avait trouvé de 20 à 23. On a cru devoir la vérifier de nouveau au four du sieur Bauer, manufacturier demeurant à la ci-devant arquebuse, faubourg Saint-Antoine et comme on l'a trouvée de 22 ½ on n'a pas cru devoir pousser plus loin les recherches.

### Four de Terre Blanche façon anglaise

On a pris pour exemple celui de la manufacture de Val-sous-Meudon comme le plus voisin. Monsieur Mittenhof, l'un des entrepreneurs de cette manufacture qui y dirige la fabrication, ayant mesuré, il y a quelques années, la température de son four avec un pyromètre de Wedgwood appartenant à monsieur Darcet fils, avait trouvé qu'elle s'élevait au terme moyen de 58 degrés. On l'a vérifié à deux fois avec un pyromètre appartenant à monsieur Vauquelin. La première expérience a présenté 65 ½ et la seconde 55 ce qui donne pour terme moyen 60 ¼.

### Four à Porcelaine de la Manufacture Impériale de Sèvres

Les recherches précédemment recueillies par monsieur Brongniart, administrateur de cette manufacture et pour lesquelles il avait employé le pyromètre ci-dessus cité de monsieur Vauquelin, lui avaient présenté pour le four de 135 à 140 degrés et pour le globe environ 50 à 60 degrés.

Le résultat obtenu pour le four cadre assez bien avec des expériences faites par monsieur Darcet père en l'an six. Cependant on les a respectées et on a [...]

Quant au globe il y a deux observations à faire :

1. il n'y a nulle constante dans les degrés de température auquel peut être poussé le globe du même four,
2. chaque four a un globe différemment proportionné de sorte que la température de l'un n'est point celle de l'autre.

Pour pouvoir s'en faire au moins une idée on a placé des pièces pyrométriques dans le globe d'un grand four appelé four B et dans celui d'un moins grand appelé four C. Le premier a présenté de 20 à 23 degrés et le second de 23 à 27, souvent au-dessus.

On savait bien que le globe du four A restait toujours à une température inférieure à celle du four C mais on croyait d'autant moins qu'ils puissent rester à des températures si basses qu'il a été fait à plusieurs fois dans ces globes des opérations chimiques dont le succès exigeait une température beaucoup plus élevée Ces résultats ne peuvent

donc rien faire préjuger contre celui qu'avait obtenu précédemment monsieur Brongniart. Ils prouvent seulement qu'on ne peut compter sur rien d'assuré en opérant dans ces globes.

#### Four à faïence de Paris

Ce four diffère de celui des potiers moins par la forme que par la manière d'y faire le feu qui est plus ménagée.

L'émail des faïenciers est un peu plus réfractaire que le vernis des potiers, d'où résulte que l'émail à faïence ne cuit pas tout à fait assez dans le four des potiers pendant que le vernis de poterie cuit un peu trop dans le four à faïence. La différence entre les deux espèces ne peut être que de quelques degrés de pyromètre.

On n'a pas cru devoir en faire l'épreuve pour le moment parce que cette connaissance ne présente pas un grand intérêt actuel. Si par la suite on en a besoin on s'en occupera et la note s'en trouvera ci-après ( )

Le vernis exempt de plomb qui forme un des objets des présentes recherches devant rentrer dans les degrés de fusibilité des vernis plombés actuellement usités, il fallait pouvoir le comparer à ceux-ci sous ce rapport, ce qui semblerait devoir se faire avec le pyromètre de Wedgwood. Mais comme cet instrument n'indique pas très exactement les températures aussi basses que celle qu'exige la cuisson des vernis fusibles, on a cru obtenir des renseignements plus sûrs par le moyen suivant :

on a d'abord placé dans cinq moufles ou fours différents un même vernis plombé pour reconnaître ceux qui le portent à un plus haut degré de fusion. Ensuite on a placé six émaux différents dans un même four ou moufle pour constater leur degré de fusibilité.

Cette double opération a fait connaître que les températures auxquelles parviennent les fours ; en partant de la plus basse, montant dans l'ordre suivant :

1. moufle où l'on cuit l'or,
2. four à couverte de terre anglaise (du Val-sous-Meudon),
3. four à poterie du faux bourg Saint-Antoine,
4. four à faïence,
5. globes de cette manufacture ci # (température moyenne).

Elle a fait connaître également que les degrés de fusibilité des émaux, en partant du plus élevé, descendent dans l'ordre qui suit :

1. vernis de la porcelaine tendre de cette manufacture,
2. de la terre anglaise de la Manufacture du Val,
3. jaune des potiers du faubourg Saint-Antoine ,
4. vert des mêmes,
5. brun des mêmes,
6. émail des faïenciers du faubourg Saint-Antoine.

On a vu ci-dessus (43) que la température du four à potier varie de 20 à 23 degrés et que celle des deux globes de cette manufacture varie de 20 à 27 (44).

#Na. Il y a quelque incertitude sur l'ordre de fusibilité de ces deux couvertes. Celle de porcelaine tendre appliquée sur la terre anglaise à la manufacture du Val-sous-Meudon a paru plus réfractaire que celle de cette manufacture. Et celle-ci au contraire, appliquée sur le biscuit de poterie commune, a paru plus réfractaire que l'autre.

Ces différences, qui peuvent tenir aux rapports subsistant entre les couvertes et les biscuits, dénotent que, s'il y a quelque différence, elle est fort petite.

## Annexe 5. S D

*Recherches faites pour trouver les divisants convenables aux diverses terres argileuses qui seront la matière des essais*

Auparavant de s'attacher à connaître quels divisants peuvent convenir à chacune des terres qu'on aura à traiter, on a cru devoir s'occuper d'une recherche générale dont les résultats, une fois constatés, n'auront besoin que de quelques modifications pour être adaptés à tous les cas particuliers. Cette opération consiste à insérer dans certaines terres argileuses choisies à cet effet, les substances qu'on suppose pouvoir produire plus ou moins de division.

On a estimé que les terres argileuses destinées à ce travail devaient différer par deux points essentiels, la blancheur et la viscosité. On a choisi, pour terres visqueuses, deux argiles plastiques et, pour terres dénuées de viscosité, deux kaolins. Chacune de ces deux espèces se subdivise en colorée et non-colorée. Le kaolin coloré est celui d'Alençon (Orne). Le non-coloré est celui de Saint-Yriex-la-Perche (Haute Vienne). L'argile plastique colorée est celle de Vanves (Seine) et la non colorée est celle d'Abondant près Dreux (Eure).

Ces quatre terres seront mélangées séparément avec chacune des substances adoptées pour divisant et cela en quatre proportions savoir : de 20 à 1, de 10 à 1, de 5 à 1, de 1 à 1. Ainsi, il y aura autant de combinaisons que de

divisants à éprouver ; et chaque combinaison se subdivisera en autant de séries qu'il y a de terres adoptées pour ces expériences, c'est-à-dire en quatre séries qui seront distinguées par les lettres A, B, C, D, savoir :

série A celle qui aura pour objet le kaolin de Saint-Yrieix.

Série B celle qui portera sur le kaolin d'Alençon.

La série C sera pour l'argile plastique d'Abondant,

et la série D pour celle de Vanves.

1ere combinaison	Farine de froment	Résultats au Globe
A (K : Saint-Yrieix)	1 farine 1 kaolin 20	
	2 farine 1 kaolin 10	
	3 farine 1 kaolin 5	
	4 farine 1 kaolin 1	
B (K : d'Alençon)	1 farine 1 kaolin 20	
	2 farine 1 kaolin 10	
	3 farine 1 kaolin 5	
	4 farine 1 kaolin 1	
C (Argile : d'Abondant)	1 farine 1 kaolin 20	
	2 farine 1 kaolin 10	
	3 farine 1 kaolin 5	
	4 farine 1 kaolin 1	
D (Argile : de Vanves)	1 farine 1 kaolin 20	
	2 farine 1 kaolin 10	
	3 farine 1 kaolin 5	
	4 farine 1 kaolin 1	

2e combinaison		Recoupes	Résultats au Globe
A (K : S Y)	1	recoupes 1 kaolin 20	
	2	recoupes 1 kaolin 10	
	3	recoupes 1 kaolin 5	
	4	recoupes 1 kaolin 1	
B (K : d'Al: )	1	recoupes 1 kaolin 20	
	2	recoupes 1 kaolin 10	
	3	recoupes 1 kaolin 5	
	4	recoupes 1 kaolin 1	
C (Argile : d'Abondant)	1	recoupes 1 kaolin 20	
	2	recoupes 1 kaolin 10	
	3	recoupes 1 kaolin 5	
	4	recoupes 1 kaolin 1	
D (Argile : de Vanves: )	1	recoupes 1 kaolin 20	
	2	recoupes 1 kaolin 10	
	3	recoupes 1 kaolin 5	
	4	recoupes 1 kaolin 1	

3e combinaison	Pommes de terre	Résultats au Globe
A (K : S Y)	1 Pommes de terre 1 kaolin 20	
	2 Pommes de terre 1 kaolin 10	
	3 Pommes de terre 1 kaolin 5	
	4 Pommes de terre 1 kaolin 1	
B (K : d'Al: )	1 Pommes de terre 1 kaolin 20	
	2 Pommes de terre 1 kaolin 10	
	3 Pommes de terre 1 kaolin 5	
	4 Pommes de terre 1 kaolin 1	
C (Argile : d'Abondant)	1 Pommes de terre 1 kaolin 20	
	2 Pommes de terre 1 kaolin 10	
	3 Pommes de terre 1 kaolin 5	
	4 Pommes de terre 1 kaolin 1	
D (Argile : de Vanves: )	1 Pommes de terre 1 kaolin 20	
	2 Pommes de terre 1 kaolin 10	
	3 Pommes de terre 1 kaolin 5	
	4 Pommes de terre 1 kaolin 1	

4e combinaison	Fécule de Pommes de terre	Résultats au Globe
A (K : S Y)	1 Fécule 1	
	kaolin 20	
	2 Fécule 1	
	kaolin 10	
B (K : d'Al: )	3 Fécule 1	
	kaolin 5	
	4 Fécule 1	
	kaolin 1	
C (Argile : d'Abondant)	1 Fécule 1	
	kaolin 20	
	2 Fécule 1	
	kaolin 10	
D (Argile : de Vanves: )	3 Fécule 1	
	kaolin 5	
	4 Fécule 1	
	kaolin 1	
	1 Fécule 1	
	kaolin 20	
	2 Fécule 1	
	kaolin 10	
	3 Fécule 1	
	kaolin 5	
	4 Fécule 1	
	kaolin 1	

4e combinaison		Fécule de Pommes de terre	Résultats au Globe
A (K : S Y)	1	Fécule 1 kaolin 20	
	2	Fécule 1 kaolin 10	
	3	Fécule 1 kaolin 5	
	4	Fécule 1 kaolin 1	
B (K : d'Al: )	1	Fécule 1 kaolin 20	
	2	Fécule 1 kaolin 10	
	3	Fécule 1 kaolin 5	
	4	Fécule 1 kaolin 1	
C (Argile : d'Abondant)	1	Fécule 1 kaolin 20	
	2	Fécule 1 kaolin 10	
	3	Fécule 1 kaolin 5	
	4	Fécule 1 kaolin 1	
D (Argile : de Vanves: )	1	Fécule 1 kaolin 20	
	2	Fécule 1 kaolin 10	
	3	Fécule 1 kaolin 5	
	4	Fécule 1 kaolin 1	

G	4	argile: de Vanves		Grès très lisse à la température du globe, c'est-à-dire à 25° environ Paraît trop fin surtout dans décantée ce qui est indispensable pour la purge des sulfures de fer
G	5	argile de Vanves	10	texture moins serrée, abandonné ne pouvant soutenir les températures très
		craie	2	élevées
G	6	argile de Vanves	10	idem
		craie	4	
G	7	argile de Vanves	10	idem
		craie	8	
G	8	argile: de Vanves	5	texture semblable à celle du 3 peu de différence de couleur (voyez 45)
		terre à four	1	
G	9	argile: de Vanves	4	lisse presque aussi serré que celui du 4
		ciment d'id	1	
H	10	Kaolin d'Alençon	1	voyez 17, 29 et 38 /- semble approcher de la fabrication de Hesse -
		argile: de Vanves	2	probablement trop serré
H	11	argile: de Vanves	3	
		sable de la butte de	1	
		Picardie		
H	12	argile de Vanves	2	chargé trois fois et mis au feu de bois. A bien résisté
		Ciment Argile De	1	
		Montereau		
H	13	Argile De Vanves	2	2 avec du verre de plomb. A très bien résisté quoique assez brusquement
		Ciment d'id	1	
H	14	argile : de Vanves	20	2 creusets essayés au verre de plomb ont été percés tous deux mais n'ont
		Sable de la butte	4	point cassé en chauffant
		Ciment de Montereau	6	
		au T : C :		
H	15	argile : de Vanves	20	inutile a essayer au verre de plomb le mélange précédent n'ayant pas résisté
		Sable de la Butte	4	
		Ciment: de Vanves au	6	
		T : C :		
H	16	argile : de Vanves	4	trop serré
		mica	1	
H	17	argile: de Vanves	3	peut-être un peu gras (voyez 29 et 38). On a pris 2 creusets. On y a fondu
		Kaolin: d'Alençon	2	du plomb et de l'étain qu'on y a fait rougir, qui s'y est même vitrifié. On a
				coulé le plomb tout rouge. Ces 2 creusets ont bien résisté. Le petit creuset a
				étain a été 2 fois au feu
				2 ont été exposés brusquement au feu et ont réagi inégalement ; ils ont été
				exposés ensuite à un de vin froid. Ils ont fortement raisonné mais paraissent
				avoir tenu
				On a fondu du cuivre à la forge en 13 minutes. Le creuset a fendu peu après
				la coulée
				... minutes. Ils sont ouvert au cul par de ...
P	18	argile : de Vanves	2	la carbure se détruit, texture lamellaire
		Kaolin d'Alençon	3	
		carbure de fer	2	
P	19	argile : de Vanves	2	idem - texture moins lamellaire
		Kaolin d'Alençon	3	
		carbure de fer	2	
		sable de la butte	2	
G	20	argile : de Vanves	10	se délite en feuillets ou écailles semblables à celles du cône qui renferme la
		farine de froment	2	graine du sapin
G	21	argile De Vanves	10	semble convenir ; à revoir - sujet aux crevasses
		Recoupe?	2	
H	22	argile d'Épernay	20	prend peu de corps, si ce n'est au grand feu
		Ciment de Montereau	6	
		sable de la butte	4	
H	23	argile d'Épernay	2	un peu plus solide que le précédents
		Ciment de Montereau	1	

P	24	argile : de Vanves sable de la butte carbure de fer	2 3 2	texture aigre - carbure détruit
P	25	argile : d'Arcueil Kaolin d'Alençon Anthracite	2 3 2	diffère peu ou point du 18
P	26	argile : d'Arcueil Kaolin d'Alençon Ecailles de fer Manganèse	2 3 1 1	conserve sa couleur mais la texture lamellaire se détruit au feu de T : A :
P	27	argile : d'Arcueil Sable de Piémont Ecailles de fer Manganèse	2 3 1 1	devient moins noir que le précédent. La texture s'altère moins ; mais elle est peu lamellaire
P	28	argile : d'Arcueil mica de Foucherolles Ecailles de fer Manganèse	2 3 1 1	plus altéré par le feu que le 26
H	29	argile : de Vanves Kaolin d'Alençon	1 1	approche du But ; - à revoir (voir 38) 2 creusets ont été employés à fondre du plomb qui y a été mis rouge pendant quelques temps et coulé tout rouge ; ont bien résisté 2 ont été exposés brusquement au feu et rouge inégalement, puis exposés à un courant d'air froid, ils ont un peu raisonné en les retirant mais ils paraissent encore bons 1 On y a fondu du cuivre en 10 minutes à la forge. On a fondu 3 fois de suite dans un creuset qui avait été mis brusquement au chaud et au froid, du cuivre en 9 minutes. Le creuset n'a fondu que la 3eme fois
H	31	argile : de Vanves sable de la butte	1 1	trop maigre, manque de consistance
H	32	argile : de Vanves Stéatite de Briançon Sable de la butte	2 1 1	maigre et sec ; manque de solidité
H	33	argile : de Vanves Pierre de Sezay	1 1	semble convenir pour la texture et la solidité ; peut-être d'un grain trop gros (voyez 39 et 40)
H	34	Argile : de Vanves Sable micacé de Foucherolles	1 1	maigre et sans solidité comme le 31
P	35	Argile d'Arcueil Mica de Foucherolles Mâchefer	2 3 2	texture aigre et sans solidité ; couleur rouge
P	36	Argile : d'Arcueil Kaolin : d'Alençon Ecailles de fer Manganèse	2 5 2 1	couleur noir acquiert de la solidité et contracte un tissu serré et non
P	37	argile : d'Arcueil mica de Foucherolles Ecailles de fer Manganèse	2 5 2 1	couleur plus noire que celle du précédents. Texture fougueuse semblable à celle de certaines laves
H	38	Argile de Vanves Kaolin d'Alençon	2 3	plus sec et moins tenace que 8 1 creuset a été employé à fondre du plomb qui y a été versé rouge et a été coulé. A peu résisté 2 ont été exposés brusquement à la rougis seulement d'un côté ; exposés à un courant d'air froid et ont résisté On y a fondu du cuivre a la forge en 8 minutes on a fondu du cuivre dans un de ceux qui avaient été exposés au chaud et au froid. On y a fait 2 fontes successives qui ont bien réussi. La 1ere en 15 m. La 2de en 17 m

H	39	Argile de Vanves	2	texture qui ne semble pas éloignée du but
		Pierre de Sezay	3	
H	40	Argile de Vanves	4	peu de différence, un peu plus serré
		Kaolin d'Alençon	3	
		Pierre de Sezay	3	
H	41	Argile de Vanves	2	nulle solidité. Grain très fin comme s'il n'y avait qu'un sable menu
		Mica de Fourcherolles	3	
H	42	Argile de Vanves	2	diffère peu des nos 39 et 40
		Stéatite de Briançon	3	
G?	43	argile : de Vanves	10	
		Recoupes	2	
		Terre à four	1	
G	44	Argile de Vanves	10	( de 11 et 21)
		Recoupes	2	
		Terre à four	2	
G	45	Argile d'Arcueil	8	voyez 3,
		Terre à four	1	employé en tuile et brique comme 3
H	46	argile : de Vanves	2	
		id Damemarie	1	
		Kaolin d'Alençon	2	
H	47	argile : Vanves	4	(mélange de 38 et 48)
		Kaolin d'Alençon	3	
		Sable de la Butte de Picardie	1	
H	48	Argile de Vanves		
		Sable de la butte		
H	49	Argile de Vanves	3	(mélange de 29 et 48)
		Kaolin d'Alençon	1	
		Sable de la butte	1	
P	50	Argile d'Arcueil	2	(voyez 36)
		Kaolin d'Alençon	5	couleur rembrunie au dehors ; grise au dedans. Texture aigre et sèche, très
		Ecailles de fer	2	peu lamelleuse, semée de quelques points brillants
P	51	Argile d'Arcueil	2	(voyez 24)
		Mica de Fourcherolles	5	couleur brune au dehors, rougeâtre au dedans. Texture aigre comme s'il n'y
		Ecailles de fer	2	avait que du sable, aucune apparence de lame
G	52	Argile de Vanves	10	
		Recoupes	1	
		Terre à four	2	

## Annexe 6. S D

*Résultats des recherches tendant à annuler la présence du plomb ou à diminuer la quantité de ce métal ordinairement employé dans la composition des vernis de poterie*

Fritte préparatoire

A	sel de soude ponce	1 1
B	sel de soude ponce	1 2
C	sel de soude ponce	1 3
D	sel de soude ponce	1 4
E	sel de soude ponce	1 5

Nota. Les soudes brutes, les potasses diverses etc. peuvent être substituées au sel de soude en diverses proportions selon leurs divers degrés de concentration et de pureté.

- 1 Fritte A seule émail suffisamment glacé, mais cependant moins que les suivants
- 2 fritte E 1 semble plus glacé que le précédent  
Minium 1
- 3 fritte D 3 un peu moins, mais peu de différence  
Minium 2
- 4 fritte C 2 idem  
Minium 1
- 5 fritte B 2 idem  
Minium 1
- 6 fritte A 3 idem  
Minium 1

## Glossaire

### A

#### *Alquifoux*

Synonyme : galène (PbS). Dans le Gard on utilise l'alquifoux de Durfort, d'Espagne, d'Ecosse et de Sardaigne ; Savone et Albisola se fournissent à Castelnovo. L'alquifoux est aussi employé pour la poterie commune de Rouen et du Bas-Rhin. Voir plomb.

#### *Alun*

Sulfate d'aluminium et de potassium utilisé comme fondant alcalin dans les glaçures des faïences fines d'Andenne et Cologne.

#### *Antimoine*

A Quimper on emploie soit de *l'antimoine natif*, soit du *jaune de Naples* pour décorer les faïences en jaune. Le *jaune de Naples* est aussi utilisé dans le Doubs, à Sancey-le-Grand ; ce colorant jaune est un antimoniate de plomb :  $Pb_3(SbO_4)_2$ <sup>473</sup>.

#### *Arsenic*

Les composés d'arsenic sont employés pour blanchir les verres avant l'affinage en accélérant la décomposition des sulfates, supprimant ainsi les bulles (Piganiol, 482 ; Reboulleau et Magnier, 348). Il est utilisé pour les vernis des faïences fines de Rouen et d'Andenne.

### B

#### *Batiture*

Parcelles de cuivre ou de fer produites par le marteau du chaudronnier ou du forgeron, après que ces métaux ont été rougis à la forge. Ces particules permettent d'introduire le métal sous forme d'oxyde dans la glaçure. La batiture de cuivre est employée à Strasbourg pour colorer le vernis des poteries en vert, la batiture de fer "pour le rouge plus ou moins clair ou foncé".

#### *Biscuit pilé*

Les glaçures extérieures des faïences à feu sont opacifiées par du biscuit ou de la brique pilée (Reboulleau et Magnier, 257). A Lunéville le vernis "est composé de biscuit pilé et de mine de plomb par parties égales".

#### *Blanc de céruse*

Carbonate basique de plomb ( $2PbCO_3$ ,  $Pb(OH)_2$ ), résultant de l'altération de certaines glaçures au plomb. Ce phénomène est décrit dans l'Allier : "le plomb cristallisé s'oxyde au contact de l'air et se restitue sous la forme de blanc de céruse".

#### *Blanc de Meudon*

Synonyme : craie de Briançon, craie de Champagne ( $CaCO_3$ ). Le blanc de Meudon est utilisé comme fondant (Reboulleau et Magnier, 343), par exemple dans l'émail de la faïence de Valognes qui "n'est autre chose que du carbonate de chaux, ou *blanc de Meudon*, du sable et de l'argile blanche".

#### *Bleu d'empois*

Le *bleu d'empois* ou *bleu d'azur*, azurant à base de cobalt qui sert aux blanchisseuses "pour donner le bleu à leur linge" et leur donner un aspect plus blanc, est utilisé pour rendre plus foncé le vernis brun des poteries de Montreuil . Voir cobalt.

#### *Bol*

Synonyme : terre bolaire, bol d'Arménie. Le bol est le nom générique des argiles colorées en rouge ou en jaune par l'oxyde de fer. Ces silicates non plastiques fondent au chalumeau en donnant des couleurs qui varient du jaune au brun. Ils sont utilisés pour colorer le vernis des poteries en rouge, et pour les peintes rouge commun des faïences de Quimper.

#### *Borax*

---

<sup>473</sup> [Parmelee, 1973-52]

Le borax ou borate de soude existe sous trois formes plus ou moins hydratées, qui sont employées indifféremment par les céramistes comme fondant ; sa présence donne aux glaçures un beau brillant et une grande dureté (Dagot, 270). Il est employé dans les glaçures des faïences fines d'Andenne, du Havre et de Nevers.

*Bouse de vache*

Médium appliqué à cru sur la surface de la poterie pour faire adhérer le vernis de la poterie commune de Martincamp (Brongniart II 17).

*Brique neuve pilée*

Opacifiant des glaçures extérieures des faïences à feu à base de plomb de l'Ain (Reboulleau et Magnier, 257).

*Brun*

Synonyme : terre d'ombre, ocre rouge-foncé. Dans l'Allier, département producteur d'ocre, le brun est mélangé à du manganèse pour colorer le vernis en noir.

C

*Caillou*

Les cailloux de rivière ou galets de quartz sont utilisés dans les pâtes et dans les glaçures comme source de silice très pure<sup>474</sup> ; le quartz de Nevers (26B3) utilisé pour la faïence est constitué de 99,62% de SiO<sub>2</sub> et 0,46% d'Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. A Lunéville on introduit dans la pâte "des cailloux qui se trouvent dans la Meurthe et dans la Vezouze", à Niederviller on les prend dans la Sarre ; les cailloux sont aussi employés pour les vernis dans le Lot et pour les vernis blanc et bleu des poteries de Coblenz.

*Calamine du faïencier*

Grâce aux précisions de Maraut à Morlaix, qui établit une synonymie entre "oxyde gris du cuivre" et "calamine des faïenciers", on peut avancer que la calamine est probablement de la cendre de bronze, appelée aussi "calamine blanche". Ce composé serait alors un mélange d'oxydes de cuivre et d'autres métaux comme l'étain et le zinc. C'est le cuivre qui colore le vernis en vert. A Meillonas il se composerait "de cinq kilogrammes de mine de plomb et de cinq kilogrammes de calamine". Ces proportions paraissent fausses, car au-delà de 5% d'oxyde de cuivre, la glaçure serait noire<sup>475</sup>.

*Carbonate de chaux*

Synonyme : Blanc de Meudon, craie de Champagne, CaCO<sub>3</sub>. A Valognes le carbonate de chaux est employé comme fondant dans les glaçures des faïences dont la température de cuisson doit être déjà élevée<sup>476</sup>.

*Carbonate de potasse*

K<sub>2</sub>CO<sub>3</sub>. Il est employé comme source de potassium dans les glaçures, mais moins volontiers que le carbonate de soude car il est déliquescent (Dagot, 272). Voir potasse de perlasse.

*Cassine d'étain*

Synonyme : calcine de plomb et d'étain, oxyde d'étain, oxyde blanc d'étain et de plomb, potée. "Les oxydes d'étain et de plomb sont mêlés par leur calcination en commun dans un petit four à réverbère qu'on appelle Fournette. La réunion de ces deux oxydes donne une poudre jaunâtre qui porte le nom de calcine, et qui devient la base de l'émail blanc<sup>477</sup>". Cette poudre est un oxyde d'étain, la cassitérite (SnO<sub>2</sub>) ; elle se comporte dans la glaçure transparente comme un pigment dans un vernis, et sert à opacifier l'émail des faïences.

*Cendres*

Le terme *cendres* désigne soit les cendres végétales qui s'emploient au lieu de carbonate de soude dans la lessive du linge, soit le résultat de la calcination d'un métal ; dans ce cas il est synonyme de *chaux*, c'est-à-dire d'oxyde. Les cendres elles-mêmes, ou l'eau résultant de leur lessivage, sont employées pour glaçurer les grès de Puisaye, de Picardie, de Normandie et du Berry.

*Céruse*

La cérusite et la galène sont les deux minerais de plomb les plus abondants dans la nature. Le terme "céruse" désigne indifféremment deux composés, seuls ou mélangés : la cérusite (carbonate de plomb, PbCO<sub>3</sub>) et l'hydrocérusite (carbonate basique de plomb, 2PbCO<sub>3</sub>, Pb(OH)<sub>2</sub>). La céruse est plus soluble dans l'eau que la galène. Bien qu'utilisée pendant des siècles pour les glaçures, la céruse, très soluble dans les acides et notamment

---

<sup>474</sup> [Brongniart, 1877-I, 71]

<sup>475</sup> [Rhodes, 1974-144]

<sup>476</sup> [Dagot, 1926-273]

<sup>477</sup> [Brongniart, 1877-II, 25]

le suc gastrique, est aujourd'hui abandonnée au profit des silicates de plomb, plus stables et moins toxiques. Les glaçures à base de céruse ont un aspect de surface particulier, piqué de trous d'épingles<sup>478</sup>. La céruse sert de fondant au vernis transparent de la poterie fine dite "terre blanche" de Rouen, au vernis de la faïence blanche "façon anglaise" de Delavigne au Havre, et pour le vernis de la faïence fine de Dubois et Senlis à Nevers.

#### *Chaux*

Le terme "chaux" est parfois donné avec le sens actuel ; mais les anciens chimistes donnaient aux oxydes métalliques obtenus par l'action du feu le nom de "chaux métallique". Dans l'*Enquête* on parle de "chaux d'étain" pour le vernis de Moulins, de "chaux métallique" pour l'émail de la faïence d'Angoulême. Grâce au témoignage des potiers de La-Chapelle-en-Juger nous savons que ce terme est synonyme de *cedres*.

#### *Cobalt*

Co. Le terme *cobalt* désigne les matières premières qui colorent en bleu les vernis des faïences fines d'Andenne, de Coblenz et du Havre. Mais en réalité le cobalt n'est pas employé à l'état pur, il est commercialisé sous différentes formes aux pouvoirs colorants plus ou moins puissants, qui correspondent aux différentes étapes de l'élaboration du minerai : *safre, smalt, bleu d'azur, outremer, oxyde noir* et *cobalt pur*.

#### *Couleur de bois de noyer*

Dans la recette complexe du vernis bleu de l'arrondissement de Simmern (Rhin-et-Moselle), les deux fondants utilisés, le plomb et le sel, sont facteurs de *plombage*, c'est-à-dire d'une décantation trop rapide de l'émail. Le péricarpe de noyer est probablement utilisé ici pour ses tanins acides<sup>479</sup> qui servent à diminuer le pH du bain d'émail et remédier au plombage<sup>480</sup>. La cendre de noyer est utilisée par ailleurs dans la glaçure noire de Saint-Bonnet-de-Bellenave.

#### *Craie de Champagne*

Synonyme : Blanc de Meudon, carbonate de chaux. Pour faire la pâte de la faïence de Niederviller, sur deux cents parties de l'argile blanche de Bertrambois (13.4.A), on "ajoute cent de carbonate de chaux connu sous le nom de craie, qui se tire directement de la Champagne et cent d'une sorte de fritte qui est elle-même le résultat de la combinaison de cent parties de silice avec trente" [de plomb]. La craie est également ajoutée dans le vernis des grès de Moulins.

#### *Crasse*

Ce terme désigne soit les scories issues d'un métal en fusion, soit les écailles qui se séparent de quelques minéraux lorsqu'on les frappe à coup de marteaux. A Treffort la crasse de cuivre sert à colorer le vernis en vert. A Meillonas, la glaçure jaune "se compose de cinq kilogrammes de mine de plomb, de cinq hectogrammes de crasse de pierre de grès prise sous la meule d'un maréchal taillandier, on la laisse bien sécher pour la réduire en poudre. Pour avoir un beau jaune, la pierre de grès rouge est la meilleure". Dans ces deux cas, crasse est synonyme d'oxyde.

#### *Cristal fin*

Le cristal utilisé en gobeletterie se compose de trois parties de sable pur, deux parties de minium, une de carbonate de potasse. On l'emploie astucieusement au lieu de fritte dans la glaçure des *poteries fines* de Rouen. Peut-être le "plomb vitreux" pour les vernis brun et jaune de Morlaix est-il aussi un silicate de plomb. Les silicates de plomb sont aussi utilisés pour la pâte à faïence fine dite "porcelaine de Niederviller"(voir "fritte").

## E

#### *Ecume de plomb*

Synonyme : cendres de plomb, oxydes de plomb. Scories qui surnagent sur les métaux en fusion. L'expression est à rapprocher de l'*écume d'argent* citée par Pline l'ancien, qui serait en fait du monoxyde de plomb (PbO) obtenu par calcination<sup>481</sup>. L'écume de plomb entre dans la composition de l'émail des faïences de Cologne.

## F

#### *Fer*

---

<sup>478</sup> [Parmelee, 1973-364]

<sup>479</sup> Cette hypothèse est confirmée par Madame Chahine, du Centre de Recherche sur la Conservation des Documents Graphiques (communication orale).

<sup>480</sup> [Munier, 1957-198]

<sup>481</sup> [Pline, 1983]

Le terme de fer est employé pour désigner le colorant des vernis jaunes de Bournon, du Lot, et du vernis brun de Morlaix. Il est utilisé sous les formes de battitures, d'écaillés, de limaille, de rouille, de minerais, pour colorer les glaçures en jaune, rouge ou brun.

#### *Fiel*

Synonyme : sel de verre. Ecume non vitrifiable qui se sépare des matières en fusion destinées à la fabrication du verre et qui monte à la surface, utilisé comme fondant dans l'émail blanc de Quimper.

#### *Frazi*

Le frazi ou fraisil est un produit de combustion incomplète recueilli dans les boîtes à fumées. Il est associé au manganèse pour colorer en rouge le vernis de la poterie de Montluçon.

#### *Fritte*

Mélange de matériaux terreux ou basiques et de substances salines, en particulier des carbonates, fondus ensemble en une masse vitreuse, refroidis puis broyés. Les frites servent à introduire des composés solubles dans les glaçures ou dans les pâtes : en frittant des composés du plomb, on les fait réagir avec les autres matériaux bruts ; cette réaction simplifie la formulation de la glaçure, minimise les réactions au cours de la cuisson du pot, diminue les risques de défauts et la tendance de la glaçure à se volatiliser dans le four, abaisse son point de fusion. Les frites étant moins solubles, elles sont moins toxiques que les fondants pris séparément et le *plombage* de la glaçure s'en trouve limité. Les frites nécessitent généralement l'addition d'un liant organique ou argileux pour être appliquées sur les poteries. On les emploie pour l'émail blanc de la faïence du Havre, pour le vernis de la faïence fine de Rouen. Elles peuvent aussi servir à introduire des fondants dans les pâtes, comme dans le cas de la fritte 134B (un mélange de 11% de plomb et de 87% de silice présente sous la forme de cristobalite et de tridymite) qui entre pour un quart dans la pâte de la faïence fine dite *porcelaine* de Niederviller.

## G

#### *Galène*

PbS. Synonyme : sulfure de plomb, plomb sulfuré, mine de plomb. La galène est une forme naturelle du plomb, utilisée traditionnellement par les potiers qui la broient et la saupoudrent simplement sur les pots crus encore humides ; elle présente l'avantage d'être beaucoup moins soluble et moins dangereuse pour la santé que les autres composés du plomb. Le *plomb sulfuré* est utilisé pour le vernis de la poterie rouge de Strasbourg, pour l'émail de la faïence de Verdussen à Andenne, pour les vernis de Bournon et Saint-Pourçain-de-Bord, et pour les *terres anglaises* de Moulins.

## L

#### *Laitier de forge*

Le laitier de forge est un silicate double de calcium et d'aluminium, dont les métallurgistes distinguent deux catégories : le laitier de dégraissage et le laitier de fin de coulée. Pour le vernissage de leurs pots en grès, les potiers de Saint-Amand distinguent eux aussi deux sortes de laitier : le laitier dit *réfractaire*, et le laitier *fusible*.

Dans le premier la calcite et le quartz sont majoritaires ; d'autres minéraux leur sont associés, comme la cristobalite, qui résulte du chauffage du quartz à plus de 870°C et se retrouve fréquemment dans les matériaux utilisés en fonderie, la mullite (un silicate d'aluminium) et la wollastonite (un silicate de calcium résultant de la combinaison du quartz et de la calcite au chauffage).

Le laitier de forge pulvérulent dit *fusible* (30K) contient beaucoup plus de calcium que le précédent ; ce laitier est plus riche en fer, en manganèse, en magnésium et en potassium que le laitier *réfractaire*. Il contient du quartz, de la calcite, de la cristobalite et de la mullite.

#### *Limure*

La limure ou limaille est l'ensemble des particules très ténues que l'on obtient en limant un métal. Pour colorer les glaçures en vert les potiers utilisent la limaille de cuivre, jaune ou rouge, calcinée ou non. La *limaille d'épingles* est employée pour les glaçures vertes à Martincamp, Arras, la *limaille de cuivre* à Boulogne, Saint-Victor-des-Oules, Favières, dans le Bas-Rhin, le Gard, à Pont-à-Mousson, Saint-Pol. La limure d'épingle de fer permet d'obtenir un vernis jaune à brun-rouge à Montreuil, dans le Bas-Rhin et à Meynes et Saligny ; elle est utilisée pour les grès de La Borne (voir fer).

#### *Litharge*

Monoxyde de plomb (PbO, littéralement *Pierre d'argent*). Le monoxyde de plomb existe sous deux formes polymorphiques : la litharge, de couleur rouge, tétragonale ; le massicot, de couleur jaune, orthorombique<sup>482</sup>. La litharge étant plus fusible que les autres composés, elle est réputée rendre les glaçures plus brillantes<sup>483</sup>. Différents procédés peuvent être utilisés pour fabriquer de la litharge, chacun donnant un produit caractéristique. La litharge obtenue par oxydation du plomb métallique, est stable entre 550°C et 887°C environ ; elle est métastable à la température normale. Quand de la litharge en fusion est refroidie rapidement, elle cristallise dans le système orthorombique (les cristaux prenant généralement une forme de pétales) ; le broyage altère sa couleur jaune-vif et la transforme partiellement en *litharge rouge*, plus brune.

Les expressions *litharge d'or* et *litharge d'argent* se rapportent probablement à ces différentes variétés d'oxydes. En effet, Pline<sup>484</sup> différenciait la litharge couleur d'or, "la meilleure" (chrysitis), la litharge couleur d'argent (argyritis), et celle couleur de plomb (molybditis ; Zehnacker, 90). Ces nuances se retrouvent aussi en allemand : "Goldblätte" et "Silberblätte". La *litharge d'argent* est le fondant principal des vernis blanc de Coblenz et incolore de Pontarlier. La *litharge d'or* sert au vernis noirs des faïences à feu de l'Ain.

La forme cristalline sous laquelle le monoxyde de plomb est utilisé pour les glaçures n'a pas réellement d'importance ; c'est probablement pour cette raison que le mot "litharge" désigne souvent indifféremment la litharge ou le massicot. La *litharge* est le fondant principal des vernis de Coblenz et de Quimper.

L'oxyde de plomb est la base de l'émail blanc des faïences de Treffort, du vernis des poteries de Strasbourg, du vernis des poteries jaunes et brunes de Moulins. L'oxyde de plomb calciné de Gênes ou d'Almeria sert de fondant pour le vernis des poteries de Savone et Albisola.

## M

### *Magnésite*

La magnésite brute de Vineuf est un mélange de 48% de MgCO<sub>3</sub>, 49% de SiO<sub>2</sub> et 2% d'eau (Brongniart I p.70). Un exemplaire de magnésite alcoolisée de Baldissero pour la porcelaine de Turin est conservé au Conservatoire national des arts et métiers sous le n° 5894. La pâte préparée à partir de cette magnésite est différente d'une pâte à porcelaine traditionnelle à base de kaolin : c'est un mélange d'albite (28%), de quartz et de muscovite<sup>485</sup>. Lors de la cuisson, la magnésite se décarbonate entre 500 et 600°C ; à 1230°C la magnésite et la muscovite sont détruites, de nouveaux minéraux comme la forstérite se forment, le quartz et l'albite conservent leur structure.

### *Marcassite d'or*

La marcassite est un sulfure de fer (FeS<sub>2</sub>). Elle entre curieusement dans la composition du *verniss blanc* des faïences fines de Cologne ; le fabricant veut peut être cacher la composition véritable de l'un des constituants de la glaçure (sans doute du minerai de plomb, voir *litharge d'or*) en changeant son nom.

### *Mine de plomb*

Le terme *mine de plomb grise* ou *terreuse* désigne probablement un minerai de plomb comme l'*alquifoux* ; en effet les fabriques du Bas-Rhin utilisent le terme *mine de plomb* pour *alquifoux* ; mais à Nevers, chez Senlis et Dubois, ce terme désigne aussi la céruse. Ces deux minerais sont les formes de plomb les plus abondantes dans la nature. On emploie la mine de plomb dans le Rhône, les Forêts, la Meurthe, Sambre-et-Meuse, Rhin-et-Moselle, le Pas-de-Calais, la Seine-Inférieure, l'Ain, l'Oise. La *mine du Rhin* de Cologne employée dans les vernis du Bas-Rhin est probablement un minerai de plomb (voir *Rhein Ertz*).

### *Minéral brun très pesant*

Le terme *minéral* désigne probablement du minerai de manganèse. En effet, à Saint-Samson on appelle le manganèse *sorte de minéral ferrugineux* ; à Boulogne "la couleur brune est produite par un *minéral* concassé réduit en poudre, ensuite passé au tamis". Le *minéral brun très pesant* est utilisé à Saligny pour colorer le vernis en brun.

### *Minium*

Aussi utilisé en peinture comme pigment sous le nom de plomb rouge, le minium (2PbO + PbO<sub>2</sub>) est obtenu en calcinant le monoxyde de plomb vers 450-500°C dans un four à réverbère. Dans les glaçures, le minium présente

---

<sup>482</sup> [Hill, 1985]

<sup>483</sup> [Nordyke, 1984]

<sup>484</sup> [Pline, 1983]

<sup>485</sup> [Brongniart, 1877-II, 421]

l'avantage de céder son excédent d'oxygène vers 550°C. Cet oxygène libéré protège la glaçure des défauts que pourrait provoquer une atmosphère réductrice<sup>486</sup>.

#### *Muriate de soude*

Synonyme : sel marin (NaCl).

### N

#### *Nitrate de potasse*

Synonyme : nitre, salpêtre. Il "est employé à chaque fois que l'on veut introduire de la potasse dans une composition et qu'en même temps l'on a besoin d'un oxydant énergétique et facilement décomposable" (Dagot, 273), par exemple dans les glaçures des faïences fines d'Andenne, du Havre, de Nevers et de Rouen.

### O

#### *Orpin*

L'orpin (ou orpiment, As<sub>2</sub>S<sub>3</sub>) est une source d'arsenic. Letellier l'emploie dans le vernis "transparent" de la poterie fine dite *terre blanche* de Rouen (voir *arsenic*).

#### *Oxyde de plomb rouge*

Il sert de fondant pour le vernis de la poterie de Niederviller. Il peut s'agir soit de minium, soit de litharge (voir *plomb*).

### P

#### *Pain à cacheter*

Il est possible que la cire à cacheter joue le rôle de suspensif pour lutter contre le plombage dans la recette du vernis bleu de l'arrondissement de Simmern (Rhin-et-Moselle).

#### *Périgueux*

Minerai de manganèse provenant de la région de Nontron, employée par les émailleurs et les verriers pour le polissage (c'est la *Pierre du Périgord* de Palissy). Dans le Finistère et l'Oise le manganèse est associé à du fer, dans le département de Rhin-et-Moselle il est combiné à du cuivre. Dans l'Allier la couleur brune est souvent due au fer seul.

#### *Pétunzé*

Feldspath qui rentre dans la composition de la couverte de la porcelaine<sup>487</sup>.

#### *Plomb*

Les composés du plomb sont utilisés très tôt dans toutes les civilisations pour imperméabiliser ou décorer les poteries, sous la forme de minerai (galène, cérusite), de plomb métallique, litharge, minium, céruse ou de silicates de plomb. Les glaçures au plomb ont bien des avantages : elles fondent dès 700°C et sont utilisables jusqu'à 1200°C environ, offrant au potier une grande marge de tolérance dans l'utilisation de son four. Tout comme le cristal (un verre au plomb), les glaçures plombifères ont des couleurs franches et plaisantes et leur surface est brillante en raison d'un indice de réfraction élevé. Grâce à une tension de surface faible qui contribue à leur bonne mouillabilité les glaçures plombifères sont lisses et homogènes.

Les glaçures plombifères ont aussi leurs défauts : elles tendent à boursoufler et noircir dès que l'atmosphère de cuisson est réductrice, et surtout, les composés du plomb sont toxiques et responsable du saturnisme. Les potiers de l'*Enquête* risquaient de s'empoisonner en calcinant le minerai, ou en saupoudrant les glaçures crues ; mal formulées, les glaçures au plomb peuvent se dissoudre dans les acides (vinaigre, jus de fruits, suc gastrique) et les consommateurs risquent de s'intoxiquer de façon irréversible<sup>488</sup>. A Moulins, Massieu décrit les dangers des glaçures au plomb qui, "dans leur destruction peuvent devenir d'un usage dangereux en ce que le plomb cristallisé dans leur couverte oxyde de nouveau par le contact de l'air, se restitue sous la forme de blanc de céruse".

Le plomb métallique est difficile à appliquer sur une poterie, à mélanger à d'autres matières premières, et encore plus à mettre en suspension dans de l'eau (la densité du plomb est supérieure à 11). La poussière métallique (*plomb saumon réduit en poudre*) est saupoudrée à sec sur la poterie ou l'engobe humide. Les particules plus grosses sont

---

<sup>486</sup> [Nordyke, 1984, 32]

<sup>487</sup> [Brongniart, 1877-I, 74]

<sup>488</sup> [Nordyke, 1984 ; Parmelee, 1973 ; Rhodes, 1974 ; Thénard, 1818]

mélangées à un médium appliqué à la surface de la poterie : argile, bouillie de sarrasin, bouse de vache. Le plomb métallique est moulu pour faire le vernis de la poterie de Coblenz. Les glaçures obtenues par ces techniques sont irrégulières et ne recouvrent que partiellement la surface des poteries.

#### *Potain*

Synonyme : émail ou vernis d'Allemagne. Le plomb est parfois calciné pour être utilisé sous la forme d'oxydes ; les potiers parlent alors de *creuses de plomb*, d'*oxyde de plomb calciné*, de *plomb du commerce oxydé* ou de *potain*. A Boulogne-sur-Mer "le vernis ou émail se tire d'Allemagne ; il "est nommé par les fabricants *potain*, et lorsqu'il en manque, ils le remplacent par la fonte et calcination du plomb".

#### *Potasse de perlasse*

Littéralement *pearl ashes*, cendres granulées. Nom donné à toutes les variétés plus ou moins pures de carbonate de potassium ( $K_2CO_3$ ), provenant du lessivage des cendres de bois suivi de la calcination du résidu ou *salin* obtenu par l'évaporation de ces lessives.

#### *Potée*

La fusion ou la calcination de l'oxyde de plomb avec l'oxyde d'étain donne un stannate de plomb<sup>489</sup> que les faïenciers appellent *calcine*, *cassine d'étain*, *chaux d'étain*, *potée*.

#### *Pyromètre de Wedgwood*

Ce pyromètre empirique est basé sur le retrait d'un cône d'argile soumis à une élévation de température. "Le zéro correspond à 580,55°C", et "chaque degré équivaut à 72,22°C" (Reboulleau et Magnier, 310). Il ne donne pas d'indications concordantes à cause de l'altération de l'argile aux hautes températures<sup>490</sup>.

## Q

#### *Quartz*

Le quartz est la source la plus pure de silice. Le silex employé en céramique est une variété de quartz qui provient des terrains crayeux. Ces matières premières doivent être broyées pour être utilisées en céramique ; on les chauffe auparavant à hautes températures pour les faire éclater.

## R

#### *Rhein Erz*

Littéralement *minerai du Rhin* (das Erz : le minerai, la mine ; voir *mine de plomb*).

## S

#### *Sable*

Les sables sont utilisés pour introduire de la silice dans les glaçures et les pâtes ; ils ne nécessitent pas de calcination mais sont plus difficiles à broyer et souvent moins purs que le quartz et le silex. On parle dans l'*Enquête* de *sable blanc*, parfois fusible, de *sable fondant* parfois *blanc*, de sables *vitriifiables* ou *réfractaires*. Le sablon a une granulométrie plus fine que le sable ordinaire.

C'est dans la Nièvre que les échantillons sont les plus nombreux. Ils témoignent de la variété des compositions et des applications des sables : le sable blanc fusible d'Apilly (26A1) est feldspathique ; il contient plus de 13% de calcium et presque 9% de potassium. Le sable jaune réfractaire de Crécy (26A2) contient plus de 3% d'oxydes de fer et de calcium, et plus de 8% de potassium ; il renferme aussi presque 8% d'alumine liée à la présence de kaolinite. Le *sablon* vitrifiable extrait du coteau de Vauzelles à Decize (26A3), est employé dans la verrerie de La Charbonnière ; il contient lui aussi de l'alumine et du potassium ( $Al_2O_3 = 5, 53\%$ ,  $K_2O = 3, 03\%$ ), apportés par de la kaolinite et des feldspaths potassiques, et présente l'avantage d'être très pauvre en fer ( $Fe_2O_3 = 0, 01\%$ ). Le sable brunâtre de la Loire (26A4) contient plus de 11 % d'alumine ; c'est le plus sodique de tous les sables employés en céramique dans la Nièvre ( $Na_2O = 1, 99\%$ ) ; ses teneurs en potassium et en calcium sont assez élevées ( $K_2O = 4, 36\%$ ,  $CaO = 1, 68\%$ ) ; il contient de l'illite, une argile détritique, associée à de la calcite et des feldspaths. Le sable réfractaire extrait à Chantenay, près de Saint-Pierre-les-Moutier, (26A5) contient plus de 95% de silicium, il est pauvre en fondants alcalins ; on l'emploie à la verrerie de Sainte-Catherine à Fours. Le sable argileux blanchâtre de Decize pour les émaux de faïence de Nevers (26B2) contient peu de fer ( $Fe_2O_3 = 0, 5\%$ ) ; il est riche en aluminium ( $Al_2O_3 = 8\%$ ) et contient plus de 4% de potassium ; dans ce sable la kaolinite fournit l'aluminium, et le

<sup>489</sup> [Kirk-Othmer, 1985-14, 162]

<sup>490</sup> [Brongniart, 1877-II, 270]

potassium provient de feldspaths potassique ; il est très prisé des faïenciers car il est très fusible et donne des émaux peu sujets au tressailage (Dagot, 43). Toujours dans la Nièvre le sable granitique et argileux (illite) de Rioux pour l'émail des faïences de Nevers (26B7), contient plus de magnésium, de sodium et de fer que le sable de Decize ( $MgO = 0,67\%$ ,  $Na_2O = 0,22\%$ ,  $Fe_2O_3 = 0,25\%$ ) ; les faïenciers ont d'ailleurs remarqué que ce sable est plus fusible que celui de Decize. Le sable alumineux de la Main de fer contient de la kaolinite (30D, registre des essais U19 p9) ; il contient presque 2% de fer, moins de 1% de sodium et de potassium ; il est utilisé pour les creusets de Cosne.

Dans le Doubs, le sable d'Auxon-Dessus près de Geneuille (274) pour la faïence commune de Besançon est assez alumineux, pauvre en ferromagnésiens ; il contient presque 5% de potassium qui joue le rôle de fondant dans l'émail ; l'analyse minéralogique montre que ces éléments sont apportés par des argiles (illite et chlorite) et des feldspaths potassiques. Le sable de Savignies, dans l'Oise, (326) est d'une grande pureté : il contient en effet 98,81% de silice ( $SiO_2$ ), et seulement 0,5% d'alumine, due à la faible présence d'argile. Le sable de Plain-Palais (Bauges) pour la verrerie et le polissage, qui a été expédié en 1809, est très pur ( $SiO_2 = 99,43\%$ ).

#### *Safre*

Le safre est un oxyde de cobalt plus ou moins pur obtenu par grillage de minerais de cobalt, sulfures et arséniures<sup>491</sup>, utilisé pour les émaux bleu et vert de la faïence de Quimper (voir *cobalt*).

#### *Salin*

Synonyme : potasse de perlasse. Ce résidu obtenu par l'évaporation des lessives de cendres de bois, est calciné pour donner des cendres granulées blanches ou *pearl ashes*. C'est une source de carbonate de potassium impur pour l'émail blanc des faïences de Merceret et Enfert à Nevers.

#### *Salpêtre raffiné*

Voir nitrate de potasse.

#### *Sel*

Synonymes : muriate de soude, sel commun, sel marin, ( $NaCl$ ). Employé au lieu de carbonate de soude, le sel a la réputation de blanchir les émaux stannifères en causant l'évaporation d'une partie de l'oxyde de fer, toujours présent en traces<sup>492</sup> ; il entre dans la composition de l'émail blanc des faïences de Meillonas, Sancey-le-Grand, de Besançon, de Quimper, de Cirey, de Nevers, de Coblenz, de Cologne. On ajoute parfois un peu de sel dans le vernis coloré pour le rendre "plus brillant et meilleur". Il est utilisé en grandes quantités pour les glaçures transparentes des grès<sup>493</sup>, vaporisé dans les fours de Boulogne-sur-Mer, d'Adendorf (Rhin-et-Moselle), de Frechen et de Langerwehé dans la Roer. Il est utilisé dans les frites pour les vernis des faïences fines de Saint-Clément, Vaudrevange, Nevers et Cologne.

#### *Sel de verre*

Synonyme : *fiel*.

#### *Silex*

Source de silice dans les pâtes et les glaçures d'Andenne, Rouen et des grès de Moulins (voir *silice*).

#### *Silice*

Différents minéraux sont utilisés comme source de silice : le quartz, que l'on ramasse dans les rivières (*cailloux* de rivière appelés aussi *galets*), le silex et le sable.

#### *Smalt*

Le smalt est un verre potassique préparé à partir de quartz calciné, de potasse et de minerai de cobalt grillé. Le mélange est fondu, trempé et passé au bocard, puis finement broyé, lavé et tamisé. Le pouvoir colorant du smalt est lié à la taille des grains de pigment : *Streublau* pour la fraction la plus grosse, la meilleure qualité, *Couleur* pour la qualité intermédiaire, *Eschel* pour les fractions les plus fines<sup>494</sup>. Il sert à colorer en bleu les vernis de Coblenz et de Strasbourg ; utilisé en faible quantité, il sert d'azurant au vernis blanc.

#### *Smectis*

---

<sup>491</sup> [Singer, 1957 ; Vatinelle, 1839]

<sup>492</sup> [Parmelee, 1973-30]

<sup>493</sup> [Brongniart, 1877-I, 77 et 614]

<sup>494</sup> [Singer, 1957-347 ; Binger, 1996-36]

Synonyme : stéatite, talc. "Quelques-uns ont donné à cette substance le nom de smectis parce que l'on en forme le fard des dames tant blanc que rouge". Cette matière première est employée dans la pâte à porcelaine de Vineuf, dont Brongniart parle aussi dans le *Traité des Arts Céramiques* (I 71).

## T

### *Talvande*

Terre utilisée à Sauxemesnil, à rapprocher de la *Talvanne*<sup>495</sup>.

### *Tartre*

Le tartre (potassium hydrogène tartrate) provenant des cuves à vin, ou crème de tartre, est calciné pour se transformer en carbonate assez pur<sup>496</sup>. Ce fondant entre dans la composition du vernis de la faïence fine de Dubois et Senlis à Nevers.

### *Terre*

Les terres sont différenciées par leurs couleurs, leurs textures, leurs modes de préparation, leur résistance à la chaleur. Les potiers parlent ainsi de *terre blanche*, *blanchâtre*, *blanc-bleuâtre*, *blanc-gris* ; les terres grises sont *ardoisée*, *bleuâtre*, *bleue*, *gris-foncé*, *grisâtre* ; les terres brunes sont *brun-grisâtre*, *brun-jaunâtre*, *brun-noirâtre* ; il y a la famille des *ocres jaunes*, *jaune-clair*, *jaunâtres*, *les terres jaune de chair*, *jaune-foncé*, *jaune-rouge* ; les rouges sont *plus ou moins pures*, *rouge-vif*, *rougéâtres*, *rousses*, *roussâtres*, *rousse forte*. Les pâtes sont préparées plus ou moins soigneusement : on parle de *terre brute*, *grossière*, *de terre mélangée noire*, *ocreuse*, ou *sans ciment* ; certaines *résistent à la chaleur*, d'autres sont *tendres*. La terre *arbue* ou *herbue* est un fondant argileux employé dans le traitement des minerais de fer à gangue calcaire au haut-fourneau. La *terre martiale* est riche en fer. La *terre bolaire*, une argile colorée en rouge ou en jaune par l'oxyde de fer, sert aux peintes rouges de Quimper. A Saligny on *dégraiss*e le plomb avec de la *terre calcaire*. La texture aussi est utilisée pour classer les terres : *terre plastique* dite *terre de pipe*, *terre plastique grasse* ou *maigre*, *grise*, *mélangée d'argile ocreuse*, *terre sableuse*, *terre glaise*, *terre grasse*. Parfois plusieurs adjectifs sont associés : la *terre grise* est aussi *calcaire*, *argileuse* et *alumineuse*, la *terre rouge* est *ferrugineuse* ; les fabricants parlent de *terre rouge ferrugineuse*, *argileuse* et *alumineuse*, ou de *terre argileuse blanche* ou *siliceuse*.

---

<sup>495</sup> [Brongniart, 1877-II, 214]

<sup>496</sup> [Singer, 1957]

## Bibliographie

1. Barbiche, Bernard et Chatenet, Monique (sous la direction de) - L'édition des textes anciens XVIe - XVIIIe siècles, Inventaire général des Monuments et des richesses artistiques de la France, 2<sup>e</sup> édition, Paris, mars 1993.
2. Binger, Heike - "Das Blaupigmente Smalte", in *Restaurio*, 1, 1996, 36-39.
3. Brongniart, Alexandre - "Traité des Arts céramiques", fac-similé de l'édition de 1877, Paris, Dessain et Tolra, 1977, vol. I : 759 p., vol. II : 824 p., Atlas : 71 planches.
4. Brongniart, Alexandre - Riocreux, Désiré, "Description méthodique du musée céramique de la manufacture royale de Sèvres", Paris, Leleux, 1845, vol. I : 456 p., vol. II : planches.
5. BASSES-ALPES : Collard-Moniotte, Denise - "Catalogue des faïences de Moustiers", Paris, Réunion des musées nationaux, 1988.
6. Collectif - "Carte de la France avec ses établissements politiques, militaires, civiles et religieux, dressée au dépôt général de la guerre, par ordre de son Excellence le ministre de la guerre" fac-similé de l'édition de 1804, Paris, Institut Géographique National, référence : 1042.
7. Collectif - catalogue de l'exposition "Faïences fines de Septfontaines", Luxembourg, 1989.
8. Costaz, Claude, Anthelme - "Notice sur les objets envoyés à l'Exposition des Produits de l'Industrie française, Paris, Imprimerie impériale, 1806, 304 p.
9. Cushion John P. - "Manuel de la céramique européenne" Fribourg, Office du Livre, 1987, 732 p.
10. Dagot, Maurice - "Manuel du faïencier", Paris, J.-B. Baillière & fils, 1926, 372 p.
11. Dubus, Michel - "La céramique en France à travers l'Enquête des préfets", mémoire de DEA, Paris, EHESS, 1988, 150 p.
12. FINISTERE : Dubus, Michel - "L'Enquête des préfets, 1809", catalogue de l'exposition *Quimper, trois siècles de faïence*, Quimper, 1990, p 79-85 et 267-268.
13. GARD : Dubus, Michel - "Caractérisation minéralogique et géochimique de l'Enquête des préfets conservée au musée national de céramique : exemple du département du Gard", Paris, Ministère de la Culture - Centre national des arts plastiques, 1992, 54 p.
14. MONTENOTTE : Dubus, Michel - "L'Enquête des préfets (1809)", *Un goût d'Italie, catalogue de l'exposition Argilla*, Aubagne, Laboratoire d'archéologie médiévale méditerranéenne, 1993, p 110-115.
15. GARD : Dubus, M., Bouquillon, A., Querré, G. - "Caractérisation des argiles et identification des manufactures céramiques du Gard (France) au XIX<sup>e</sup> siècle", *Techne*, N°1, 1994, p 111-124.
16. GARD : Dubus, Michel - "Les terres à poteries du Gard : noms, usages et matérialité" catalogue de l'exposition *Terres au quotidien - collections du Gard*, musée du vieux Nîmes, juin - décembre 1995, musée national de céramique, octobre - décembre 1996, p 18-19.
17. Espagnet, Françoise - "La céramique commune en France fin XVIII<sup>e</sup> début XIX<sup>e</sup> siècle - Mutation et routine", *Revue d'ethnologie française*, t XI, N°2, avril - juin 1981, t. II, N°2.
18. Fourmy, Jacques - "Mémoire sur les ouvrages de terres cuites et particulièrement sur les poteries", Paris, Gille et fils, an 10.
19. Hill, Roderick J - "Refinement of the structure of orthorombic PbO (Massicot) by Rietveld analysis of neutron powder diffraction data", *Acta Cryst*, C41, p 1281-1284, International Union of Crystallography, 1985.
20. Launay (de), Louis - "Les Brongniart", Paris, Rapilly et fils, 1940, 210 p.
21. CALVADOS : Lemaître, Claude - "Les ateliers de poterie de l'arrondissement de Lisieux et l'Enquête des préfets sous le Premier empire" in *Bulletin de la Société historique de Lisieux*, N°36, septembre 1996, p.17 - 25.
22. PUY-DE-DOME : Lemaître, Claude, Verdier, Roger - "Poteries et terres d'Auvergne du I<sup>er</sup> au XX<sup>e</sup> siècle", 1995, 2 vol.
23. Kirk-Othmer - "Encyclopedia of chemical technology", New York, John Wiley and son, 1985.

24. Monnier, François - "Préfet" et "Département", in Dictionnaire Napoléon.
25. SAMBRE-ET-MEUSE : Mordant, Robert - "Andenne, fille de blanche derle, Andenne, 1993.
26. Munier P. - "Technologie des faïences", Paris, Gauthier-Villars, 1957, 226 p.
27. Nordyke, John S - "Lead in the world of Ceramics", Columbus, The American Ceramic Society, 1984.
28. Pannequin, Béatrice - "Clays pedagogy and progress : the history of the Enquête des Préfets. 1805-1810" in "The Sèvres Porcelain Manufactory, Alexandre Brongniart and the triumph of Art and Industry 1800 - 1847", sous la direction de D. Ostergard, New-York, Bard Graduate Center for Studies in the Decorative Arts, 1997 - 1998, chapitre 11, 157-163.
29. Parmelee Cullen W. Et Harman Cameron G. - "Ceramic glazes", 1973, New York, Van Nostrand, réimpression 1993 de l'édition de 1973.
30. Pline l'ancien - "Histoire naturelle", traduit par Zehnacker Hubert, p 90-91, Paris, Les belles lettres, "Collection des universités de France", 1983, Livre XXXIII.
31. SEINE-INFÉRIEURE : Pottier, André - "Histoire de la Faïence de Rouen", réédition de l'ouvrage de 1869, Caen, éditions de Neustrie, 1986.
32. Rhodes, Daniel - "Terres et glaçures", Paris, Dessain et Tolra, 1974, 236 p.
33. SEINE-INFÉRIEURE : Rogère, Claude - "Les poteries de Martincamp", Rouen, 1973.
34. Singer, Charles, Holmyard, E. J., Hall, A. R. et Williams, Trevor - "A history of technology", vol II, Oxford, Clarendon Press, 2nd ed 1957, 802 p.
35. Thénard, L. J. - "Traité de chimie élémentaire théorique et pratique", Paris, Crochard, 1818, 2e éd. IV, 320 p.
36. FORETS, MOSELLE : Thomas Thérèse - Rôle des Boch et des Villeroy dans la céramique des XVIIIème et XIXème siècles, Sarrebruck, 1974, 2<sup>ème</sup> édition, 310 p.
37. Tulard, Jean - "Dictionnaire Napoléon", Paris, Fayard, 1995, 1866 p.
38. Vatinelle - "Mémoire sur la fonderie de cobalt de Modume (Norvège)", un cahier manuscrit, 3 pl., Paris, Ecole Nationale Supérieure des Mines, 1839, non-paginé.
39. SEINE-INFÉRIEURE : Vaudour, Catherine - "La céramique normande : l'enquête préfectorale en seine-inférieure sous le premier empire", *Etudes normandes*, N°2, 1984, p 79-106.
40. MONTENOTTE : Vaudour, Catherine - "L'enquête préfectorale sur les poteries du département de Montenotte (1805-1812), L'enquête des préfets", *Faenza*, Annata LXX, fascicolo I-II, p 114-128.