

# Passion Faïence

n° 32 - Février 2007

Le peu, le très peu que l'on peut faire, il faut le faire quand même. Théodore Monod

## Edito

Voilà déjà plusieurs numéros où des documents d'archives cohabitent avec les traditionnelles études relatives aux objets de faïence.

Il me semble en effet essentiel de faire connaître certains textes parus à l'étranger, surtout quand ils apportent des connaissances nouvelles sur l'origine des premières fabrications de faïence "façon d'Angleterre", comme ce fut le cas avec la facture de Montereau de 1780 retrouvée aux USA.

L'article que nous publions aujourd'hui sur John Holker est tout aussi important et permettra de comprendre la genèse du processus qui a abouti à ce genre de fabrication.

Nous n'avons pas voulu enlever la première partie (hommage à Bill Chaloner) afin que l'on se rende bien compte de la masse énorme de travail qu'il faut produire pour arriver à faire avancer la connaissance. Cette chaîne d'hommages à des chercheurs défunts devrait pousser nos contemporains, s'ils veulent se rendre utiles, à publier ce qu'ils ont patiemment récolté avant qu'il ne soit trop tard... Seuls les écrits restent !

Jacques Bontillot,  
président des Amis de la faïence fine.

## Sommaire

### Etudes et notes

- John R. HARRIS : *John Holker : un Jacobite du Lancashire dans l'industrie française.*

p. 2-13

- Pierre-Olivier FANICA : *Des ateliers de céramistes à découvrir : Montigny-sur-Loing et Marlotte.*

p. 14-19

- Marcel PICARD : *Iconographie d'origine et datation d'une série d'assiettes de Montereau sur la chasse.*

p. 20-24

- Dominique Arliguy : *Une nouvelle copie de Spode par Montereau : le motif au saule pleureur (willow pattern).*

p. 25-27

- *L'histoire est un éternel recommencement.*

p. 28



Origine d'une série "chasse" à Montereau



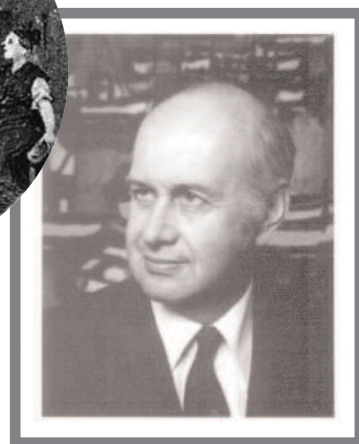
Le motif "au saule pleureur"



L'histoire est un éternel recommencement...



La céramique de Montigny-sur-Loing



Hommage à John HARRIS, spécialiste incontesté de l'histoire de l'espionnage industriel entre la France et l'Angleterre, décédé en 1997.

## John Holker : un Jacobite du Lancashire dans l'industrie française (\*)

par le professeur John R. HARRIS (†)

*Traduit de l'anglais par Colette Mordant (1994 et 2006)*

Conférence donnée à l'université de Manchester le 19/11/1992  
sous les auspices du Comité à la mémoire de Bill Chaloner



A la mémoire de John Harris, décédé en 1997, et qui cherchait, entre autre, à mieux cerner les rapports de J. Holker avec la céramique en 1994-95 suite à la découverte de la facture de Montereau dans les papiers de Benjamin Franklin (voir *Passion Faïence* n° 31, octobre 2006, p. 8-12)

**Jacobite.** Nom donné en Angleterre, après la Révolution de 1688, aux partisans de Jacques II et des Stuart qui s'opposaient à la maison de Hanovre. Il y eut trois tentatives de soulèvement jacobites : celle de Jacques II en Irlande, qui aboutit à la défaite de la Boyne (1689) ; celle de Jacques III en Ecosse, qui échoua ; enfin, en 1746, celle de Charles Edouard, qui finit avec le désastre de Culloden.

Peu d'hommes méritaient que leurs amis chérissent leur mémoire autant que Bill Chaloner. Il avait un don extraordinaire pour se faire des amis et de les conserver. Cela se confirma les jours qui ont suivi sa mort ; ses amis, tout en déplorant son départ, exprimaient tous leur reconnaissance pour cet homme qui, par son amitié, avait amélioré la qualité de leur vie. Ceux qui y assistèrent ne peuvent oublier cette cérémonie funéraire ponctuée de sourires et de rire comme Bill l'aurait voulu.

Beaucoup de ses amis furent heureux de participer au volume en son hommage publié par la Société Historique du Lancashire à laquelle il a longuement contribué (1). Cependant, d'autres souvenirs me reviennent dont ceux, très agréables, des petites excursions historiques organisées par Bill. C'était un compagnon de voyage merveilleux, très observateur, et capable de faire les associations historiques de chaque objet observé, souvent introduites par l'expression caractéristique "*Saviez-vous que...*". Il y eut cette visite étonnante dans une maison de campagne près de Abergele où les propriétaires nous abandonnèrent leur cave pleine de documents parmi lesquels un plan du 16ème siècle de la ville de Denbigh, et un témoignage vécu de Waterloo, avec la masse de documents sur l'industrie du cuivre que nous espérions trouver. Il y eut le court voyage après une conférence à Reading pour trouver la célèbre auberge du Pélican à Speenhamland... il y eut d'autres expéditions, dans la vallée de Holywell dans l'espoir de conserver son archéologie industrielle (malheureusement presque entièrement détruite) et au pays de Wilkinson où Bill admira les usines restantes de son héros à Bersham ou bien encore sur les pentes des mines de plomb près de Minera.

Ce qui nous manque aussi tristement, ce sont ces conversations téléphoniques, souvent tard le soir, commençant par nombre de références concernant votre propre recherche et se poursuivant par une abondance de potins concernant non seulement nos relations communes de Manchester mais aussi l'histoire mondiale, sociale et économique.

Plus les histoires que racontait Bill sur les plus excentriques et les plus extravagants de nos contemporains étaient bizarres et invraisemblables, plus on pouvait croire en leur véracité. Car Bill connaissait les hommes, leur variété infinie, leur inconsistance, leur incohérence ; leurs incursions dans le merveilleux et le bizarre étaient une source

continuelle d'étonnement et d'amusement pour lui. Mais les qualités de base l'intéressaient davantage que l'éphémère et le factice : la gentillesse, le courage et surtout la loyauté, avaient sa faveur.

Bill aimait donner l'impression d'un Anglais bon teint, admiratif inconditionnel de son pays, et qui considère le reste du monde comme peuplé d'espèces inférieures. Ses amis savaient que ce n'était qu'apparence, quel bon accueil il réservait aux gens, quelle que soit leur couleur ou leur croyance, pourvu qu'ils aiment la justice et détestent l'iniquité ; que parmi tous ces étudiants de doctorat son préféré était un Soudanais qui fit carrière par la suite ; qu'il se montrait fier du travail de son fils aîné et de sa belle-fille dans le Tiers monde. D'autre part, il ne souscrivait à aucune de ces modes intellectuelles qui écrivaient sur la contribution anglaise, ou britannique, à l'histoire mondiale, quelle soit culturelle, politique, économique ou technologique. Il savait tout aussi bien évaluer la contribution positive de l'Empire que son côté négatif. Il ne pouvait accepter le point de vue selon lequel la révolution industrielle avait encore quelques décennies de croissance modérée vite remplacée par un déclin relatif dû à un manque de volonté et de moral basé sur une désaffection culturelle envers l'industrie. L'une de ces dernières publications était la conférence à la mémoire de Dickinson où il critique avec force le cas de Martin J. Wiener dans *"La Culture anglaise et le déclin de l'esprit industriel en 1850-1980"* (2). La réussite industrielle anglaise dont parle Bill dans cette publication était basée sur les contributions remarquables d'individus tels que des industriels et des technologues, et Bill n'accepta jamais ces arguments sur les tendances économiques qui enterraient les réussites individuelles ; la discussion sur les généralités économiques, toute sophistiquée qu'elle fût, ne pouvait supplanter, aux yeux de Bill, l'étude même de ces premiers de nos compatriotes qui ont changé leur pays d'abord, puis le monde. Le titre de l'ouvrage d'hommage à Bill *"Gens et industries"* (1963) traduit bien cette idée.

Bien qu'il acceptât la contribution de l'empire britannique à l'histoire mondiale, Bill s'intéressait plus à la réussite intérieure de son pays. En effet, dans cette collaboration fertile avec W. O. Henderson, entre autre, il se donna beaucoup de mal pour faire connaître aux lecteurs anglais les ouvrages de spécialistes continentaux concernant

notre industrie et notre commerce pendant la grande époque, d'où les traductions de Schlote et de Hoffman. Nous ne pouvons pas en faire une liste exhaustive ici. Peut-être les traductions françaises sont-elles moins connues, mais la traduction de Bill du rapport de De La Houlière sur la métallurgie britannique en 1775 est maintenant un ouvrage de base pour tous ceux qui écrivent sur cette industrie (3). Et je me souviens m'être assis, vingt ans avant d'aller aux archives nationales, avec Bill qui traduisait le rapport, en 1784, d'un autre grand industriel français, De Wendel, sur les usines de cuivre du Lancashire et du Nord du pays de Galles. Pour lui, la révolution industrielle britannique était un phénomène qui se produisait dans un contexte international, surtout européen, et les observations et imitations sur le continent étaient nécessaires à sa compréhension et interprétation. Il est heureux que les éditeurs du volume en hommage à Bill *"Industrie et Innovation"* mettent en valeur son essai original sur les frères Wilkinson et la France et son compte rendu de cet épisode invraisemblable et mouvementé de l'envoi en France, par bateau, avec la permission du gouvernement, de machines de Watt pour les centrales hydrauliques de Paris, alors que les deux pays étaient en guerre (4).

Le sujet de ce soir ne serait pas inconnu à Bill. Il connaissait bien John Holker à travers les écrits de Charles Ballot (5), Wadsworth et Mann (6) et surtout le livre de Henderson sur l'influence britannique sur l'industrialisation continentale (7) et je crois que c'est lui qui m'a parlé le premier de la biographie de Rémond de 1946, courte mais très instructive (8).

---

John Holker est né à Stretford en 1719. Crofton, fondateur de la Société archéologique et historien, a dit que son père était forgeron (9). Plus tard, il fut important pour Holker d'essayer de se hisser à un certain rang mais son écriture et son orthographe trahissaient ses humbles origines et une éducation simple. En 1745, il était associé dans une affaire de calendres de Manchester, marié et père d'un nouveau-né.

C'était un catholique fervent ainsi qu'un fervent jacobite et il s'engagea dans l'armée du Jeune Prétendant (Charles Edouard Stuart) de

l'infortuné régiment de Manchester, nommé lieutenant, comme son associé, Peter Moss (10). Avec son unité, il fut abandonné à Carlisle pour défendre une ville pratiquement indéfendable, fait prisonnier et envoyé en jugement à Londres. La plupart des officiers furent plus tard exécutés et Holker les auraient certainement rejoints. Mais il lui arriva alors la première de ce que Defoe aurait appelé *"ses aventures étranges et surprenantes"*, une histoire de Colditz du 18<sup>ème</sup> siècle. Holker et Moss s'évadèrent de Newgate. Heureusement, près de 30 ans plus tard, Holker raconta l'histoire à la table du Duc de Choiseul où les invités rivalisaient d'anecdotes remarquables. *"Si vous voulez une histoire pour écrire un roman, je vous raconterai l'une des miennes"*. A Newgate, Moss et lui avaient autorisation de visite et ils amenèrent leurs visiteurs à introduire en cachette des cordes, des limes et une description de la prison et des environs. Leur plan était de limer leurs chaînes et les barreaux de la fenêtre ; étant au dernier étage de la prison, une nuit, ils grimperaient dans la gouttière et la suivrait jusqu'au bout où s'ouvrait un espace entre la prison et la maison voisine d'un marchand. Ce vide serait traversé sur des planches prises sur le dessus de la table de leur cellule, liées ensemble pour faire un pont de 8 pieds de long mais seulement 20 cm de large. Alors que les autres prisonniers du Régiment de Manchester avaient également des limes, seuls Holker et Moss s'évadèrent, non sans incidents. Holker qui était gros avait du mal à passer à travers les barreaux et Moss dut retourner pour le tirer de là. Le chien du marchand fut réveillé, Holker atterrit dans une citerne à eau au lieu du sol et ils durent s'évader séparément. Rejeté d'une prétendue maison Jacobite, Holker fut finalement abrité dans une autre et emmené clandestinement à la campagne d'où il partit pour la France (11). Il y eut un rapport officiel embarrassé au Duc de Newcastle *"deux des prisonniers rebelles de Newgate, Peter Moss et John Holker se sont évadés la nuit dernière. Cinq autres avaient limé leurs fers et Coll Townley,*

*le commandant, avait à moitié limé les siens"* (12).

En France, Holker réussit à se faire nommer par Charles Edouard dans le nouveau régiment Jacobite levé par Lord Ogilvy, l'un des survivants des années 45. Il prit bientôt part à la campagne Flamande, à la défaite de Cumberland à Lawfeld et aux sièges de Berg-op-Zoom et de Maastricht (13). A ce point-là de son histoire, deux enchaînements apparaissent. Le premier souligne à la fois le courage personnel de Holker et sa dévotion à la cause jacobite. En septembre 1750, Charles Edouard Stuart se dirigea sur Anvers puis Ostende où Holker le rejoignit. Le Prince voulait se rendre en Angleterre pour conférer avec les chefs Jacobites et Holker fut le seul à l'accompagner. Pour un homme qui s'était échappé de Newgate seulement quatre ans auparavant, c'était évidemment un acte de bravoure. *"Sa volonté d'accompagner Charles dans une mission aussi périlleuse témoigne de solides qualités"* écrit Frank McLynn, récent biographe de Charles. L'arrivée de Charles à Londres créa la surprise parmi les Jacobites anglais et bien qu'il prit la parole devant une cinquantaine de partisans importants, c'était évident qu'il y avait peu d'enthousiasme pour un soulèvement, sans invasion étrangère. On ne sait pas bien si Holker apprit que le Prince avait abjuré sa foi et adopté l'église anglicane pendant sa visite ; il n'aurait certainement pas aimé que le Prince abandonnât le catholicisme. Mais il accompagna Charles pour son retour en France où ils arrivèrent sans incidents le 23 septembre. Cela avait été un brillant voyage d'espionnage politique, quels que soient ses résultats réels. Curieusement, Holker ne semble pas y avoir fait ouvertement référence par la suite, bien que Charles Edouard lui donnât une épée d'apparat en reconnaissance (14). Peut-être que à cause de la longue querelle entre Charles et les Français après l'arrestation par la force et l'expulsion du Prince en 1748, sous le traité d'Aix-la-Chapelle, il eût été peu politique de la part d'Holker d'avouer ses relations avec le Prince

alors qu'il avait obtenu un poste officiel du gouvernement français (comme nous allons le voir). Cela n'interféra en aucune façon avec ses loyaux services pour la cause : en 1752, il identifia correctement l'espion dans l'entourage du prince, le jeune Glengarry, au nom codé de "Pickle" qui trahit le complot Elibank de 1752-53. Allergique aux bons conseils, Charles refusa de croire Holker (15).

Apparaît maintenant le second aspect de son histoire, qui associe Holker à un espionnage d'un autre genre. En 1749, il visita d'abord Rouen et Marc Morel, un inspecteur des manufactures, lui fit visiter les ateliers textiles. Morel savait l'anglais et avait visité les usines textiles anglaises et avait été très impressionné par leur supériorité sur les françaises. Il s'agissait certainement d'un voyage d'espionnage industriel pour le compte du gouvernement. Cela n'était pas nouveau. Il y avait eu une campagne massive pour attirer les ouvriers anglais en France quand John Law, le financier écossais, y était un personnage important et cela donna naissance à une législation britannique contre ce mouvement en 1719 (16). Morel était très impressionné par la connaissance d'Holker sur les industries textiles britanniques, spécialement le coton du Lancashire. La manufacture de coton de Rouen prospérait mais les tentatives pour introduire les velours de coton et autres tissus échouèrent par défaut de technique et de qualité (17).

Morel écrivit à Trudaine, alors à la tête du Bureau du Commerce, pour le persuader de la valeur potentielle de Holker. Trudaine était un parangon parmi les ministres du 18<sup>ème</sup> siècle, supervisant la collecte des impôts nationaux par les Fermiers généraux, créant les célèbres Ponts-et-Chaussées ainsi que son école d'ingénieurs, contrôlant le système postal, organisant la législation minière et la liste est encore longue. Craignant que Morel ne fût pas assez critique à l'égard d'Holker, Trudaine commença par interroger Holker avec Mignon de Montigny, membre de l'Académie des Sciences avec des intérêts industriels, et ne fit

entrer Morel que plus tard. La grande qualité de Trudaine était de savoir choisir ses subordonnés : comme le dit Harold Parker : *"il savait choisir les hommes, aussi bien industriels qu'administrateurs et les amener à appliquer ses lois"* (18).

Immédiatement, Trudaine envoya Holker en Angleterre, en voyage d'espionnage industriel et de détournement d'ouvriers. On lui donna 7.000 livres et nous avons la liste de ses dépenses. Il resta 3 mois en Angleterre où il fit 2 voyages à Manchester et autres villes du Lancashire. Il renvoya des échantillons de tissus et des modèles de machines et trouva des agents à Manchester et à Londres pour continuer sa surenchère après son retour en France. Sa mère joua un rôle clé, elle identifia des ouvriers autour de Manchester, volontaires pour partir en France, certains étant des parents. Mais elle paya aussi *"deux personnes dans le Lancashire pour trouver les personnes dont il avait besoin"*, qui touchèrent 5 livres. Il fit même embaucher quelqu'un de sa famille comme apprenti chez un coupeur de futaine pour que celui-ci puisse importer ce commerce d'importance capitale en France, ce qu'il fit rapidement. La femme de Holker ouvrit un relais de poste pour héberger les ouvriers anglais et les envoyer sur Rouen. La connaissance de Holker en matière de coton était telle que le groupe de 25 ouvriers et leurs familles qui arrivèrent à Rouen représentait une sélection étudiée d'experts dans la préparation du coton, en métiers à tisser et leur construction, la construction et le maniement des calandres, ces lourdes presses à tissus qui étaient sa propre spécialité. Un Anglais parlant le Français et ouvrier textile fut embauché comme interprète quand il fallut apprendre aux ouvriers français les nouvelles techniques anglaises (19).

L'idée de Trudaine était que Holker fut intégré dans les manufactures au même titre que les marchands de Rouen, puissants et progressistes. Ils seraient récompensés par des subventions à la production, l'honneur de la manufacture royale, mais n'auraient pas de pri-

vilège exclusif, pratique dont Trudaine voulait se débarrasser. En bref, Holker devint un associé, sans apport de fonds, dans deux firmes, l'une pour la fabrication du velours de coton et l'autre pour le lissage et la finition à l'anglaise, et les ouvriers anglais reçurent, en plus de leur salaire, une pension de l'Etat, qu'ils conserveraient s'ils tombaient malades et que leur veuve continuait à toucher. Plus tard, les deux usines furent rassemblées dans la banlieue de Rouen, à Saint-Sever, où elles fonctionnèrent jusqu'à la Révolution. Chose remarquable, les premières sections furent achevées et fonctionnèrent en 1754, selon les prévisions, sans dérapage, à la plus grande joie de Trudaine (20).

Cela lui avait aiguisé l'appétit et il voulait des transferts de technologie britannique plus avantageux, même illicites. Holker se saisit de l'occasion en produisant un document répondant remarquablement aux désirs de Trudaine. *"Si l'on se propose d'importer en France les techniques étrangères, principalement celles d'Angleterre où l'industrie a progressé plus vite qu'ailleurs, l'on peut en toute sûreté utiliser les services du sieur Holker pour entretenir une correspondance secrète avec l'Angleterre pour obtenir, de manière sûre et rapide, tous les plans de machines, les échantillons et les outils nécessaires"*. Les hommes, comme l'équipement, pouvaient être importés, surtout par les ports hollandais où les bateaux étaient moins inspectés, et des agents spéciaux seraient nommés à Londres et Rotterdam. Plusieurs seraient employés à Londres pour empêcher le monopole d'un seul, et par la compétition, pour maintenir le coût du service plus bas. La cible serait la métallurgie légère de Birmingham et Sheffield aussi bien que les textiles et le cuir.

Holker connaissait la première législation anglaise, toute récente, contre l'exportation de machines. Quand le savoir faire des ouvriers anglais était nécessaire, *"il fallait les faire venir, par l'intermédiaire de Holker, mais par d'autres moyens"*. A cause des dangers de la législation contre la subordination d'ou-

vriers, tout marchand britannique qui serait chargé de cette subordination se ferait payer très cher. *"La manière la plus sûre et la moins chère de réussir est d'envoyer un ouvrier anglais travaillant dans une usine française pour choisir les gens dont on avait besoin, leur faire un contrat, organiser leur passage en France et rester avec eux jusqu'à leur arrivée"*. Cela éviterait leur désertion en Angleterre, les problèmes d'arrivée en France sans en comprendre la langue, ou bien leur prise en otages par d'autres employeurs français ; ils seraient alors perdus pour celui qui aurait payé pour leur détournement. Une fois en France, ils pourraient circuler dans plusieurs entreprises pour leur en communiquer les techniques nouvelles, cela éviterait que l'une d'elles en ait le privilège exclusif.

Parmi les conseils de Holker, celui de choisir de préférence des ouvriers catholiques, qui viendraient plus volontiers, seraient donc moins chers à *"acheter"* au départ, et plus aptes à rester en France. Si des célibataires étaient concernés, ils pouvaient recevoir une dot pour épouser une Française ; façon efficace de les garder en France. Ils devraient être exemptés de tout impôt et taxe testamentaire pour les étrangers, et ils devraient recevoir une pension s'ils embrassaient le catholicisme. Holker ferait le tour des régiments écossais et irlandais en service en France pour essayer d'y trouver des recrues industrielles et quand ces régiments feraient leur recrutement clandestin en Grande-Bretagne, ils pourraient essayer de recruter des ouvriers qualifiés qui pourraient ensuite être transférés dans l'industrie française. Il pourrait faire le tour des manufactures de coton et de laine dans tout le pays, identifier les défauts, conseiller l'introduction des pratiques anglaises qui pourraient améliorer la médiocre qualité des tissus, introduire de nouveaux textiles et créer de nouveaux centres textiles (21).

Holker fut renvoyé de l'armée française avec les honneurs et reçut une pension égale à son salaire dans l'armée, ainsi que ses bénéfices dans les deux firmes. Mais maintenant, cer-

tainement inspiré par Trudaine, il voulait un poste gouvernemental important. S'il pouvait obtenir une récompense insigne pour les services qu'il proposait, cela pourrait bien attirer d'autres gens de Manchester, en particulier des catholiques, qui l'aideraient alors à mieux propager les techniques anglaises. On devrait le nommer Inspecteur Général des Manufactures étrangères, avec un salaire conséquent qui serait en partie reversé à sa femme et sa famille en cas de décès. Apparemment Holker enfonçait une porte ouverte. Après avoir été démissionné de l'armée, on parla de le décorer de l'ordre de St-Louis. Mais son bond en avant fut sa nomination comme Inspecteur Général des Manufactures étrangères avec le salaire fastueux de 8.000 livres par an, quatre fois le salaire d'un inspecteur d'industrie. Le service d'inspection-conseil qu'il proposait fut accepté. Exceptionnellement, il fut tacitement autorisé à continuer comme industriel privé en même temps qu'il détenait ce poste fort bien rémunéré par l'Etat (22).

Il commença sa tournée pratiquement aussitôt et on retrouve plusieurs de ses rapports dans les archives (23). La variété des commentaires sur l'industrie française est admirable. Bien sûr, il écrivit surtout sur les régions textiles et leurs pratiques, il s'épandit sur la finition dans les textiles. Mais il critiqua aussi vivement le manque de contrôle de qualité dans la filature et le comptage du fil, ses deux remèdes étant l'introduction de dévidoirs et la formation des fileurs par des fileuses expertes et il fit venir des anglaises et des irlandaises comme formatrices itinérantes. Les techniques françaises étaient défectueuses car on n'utilisait pas la chaleur : l'eau chaude pour dégraisser la laine, colorants chauds pour teindre, presses et rouleaux chauds pour presser le tissu. En Angleterre, le charbon bon marché faisait la différence, et Holker espérait toujours développer les mines françaises.

Mais ses commentaires étaient aussi plus vastes, sur la mauvaise influence des autorités urbaines et le manque d'expansion de l'in-

dustrie françaises à la campagne, le manque d'émulation et de compétitivité, la paralysie créée par la routine, le manque de renouvellement et de diversité de la production, l'utilisation stupide de la main-d'oeuvre alors que les machines pourraient en remplacer une partie. Comparés au "*bas-peuple*" français, les artisans anglais étaient très actifs et industriels et Holker laissait entendre que le progrès industriel provenait aussi bien des ouvriers qualifiés que des chefs d'entreprises en Angleterre. Non seulement les taxes nationales et locales mais la grande quantité de taxes et d'inspections qui gênaient la circulation des marchandises en France démoralisaient les gens et la torpeur devenait une maladie infectieuse. Bien nourri, à l'aise, libre de travailler comme il voulait et de vendre ses produits, l'Anglais était exceptionnellement favorisé -- "*ces douceurs de la vie peuvent avoir plus d'influence sur le génie que l'air ou le climat*". La variété de ses observations était grande, visitant la ville métallurgique de Saint-Etienne, il remarqua fort justement des défauts dans la fabrication des fusils et le martèlement du métal. Le fer des canons des fusils était pauvre et ils étaient mal soudés, le polissage du métal se faisait à la main alors que les Anglais utilisaient le polissage mécanique, les cylindres lamineurs et les meules étaient rares, l'énergie hydraulique, quand elle était utilisée, l'était mal (24). Ces critiques paraissaient être justifiées et le gouvernement français prit l'habitude d'appeler des experts de Birmingham à Saint-Etienne. Je ne peux m'empêcher de m'émerveiller qu'un homme qui avait quitté les textiles du Lancashire à peine à 26 ans pouvait avoir la sagesse et l'expérience pour commenter aussi largement et justement l'industrie française et pas seulement dans le domaine textile. D'autre part, il avait la sagacité de limiter sa critique à ce qu'il connaissait, c'est seulement sur certains caractères des tissus fins et soies qu'il commentera. On peut tenir compte du fait qu'un professionnel du produit fini de Manchester pouvait, s'il était observateur, apprendre beaucoup sur une

gamme de textiles, car le Lancashire avait des usines de lin et de laine aussi bien que de coton, mais Holker devait être l'un des grands observateurs de son siècle, au même titre que Defoe.

Je ne m'étendrai pas plus sur ses tournées, auxquelles son fils participa à partir du milieu des années 60. Nous mentionnerons brièvement le rôle que le gouvernement français lui a fait jouer comme conseiller et intermédiaire auprès des autres ouvriers anglais qui étaient arrivés en France sans son intervention. Il y avait trois émigrés importants : deux d'entre eux étaient des personnages que seul un masochiste aurait accepté d'aider. Le meilleur était John Badger. Peut-être que Holker était entré en contact avec lui au cours de sa visite de 1752 en Angleterre ; il est sûr qu'il débarqua en France l'année suivante, mais je n'ai aucune affirmation sûre au sujet de cette rencontre que je mets donc en doute. Badger, comme Holker, était calandreur, mais spécialiste de la soie et il pouvait importer la méthode pour donner à la soie ce nouvel aspect moiré à la mode et très attrayant, une amélioration britannique. Il fut certainement recruté via l'ambassade de France à Londres où il travaillait. Il fut dirigé, et plus tard sa femme aussi, à son arrivée auprès de John Kay et non Holker. Logiquement, il fut envoyé au centre de Lyon. Il y avait déjà eu une tentative là-bas pour faire venir un spécialiste anglais de la finition de la soie de Copenhague, et Vaucanson, le grand mécanicien et inventeur, avait conçu une machine à lustrer spéciale pour Lyon, mais il ne semble pas que cela eût abouti. Badger mena d'abord une vie agitée à son arrivée en France, si bien que Kay, qu'on n'aurait jamais imaginé dans ce rôle de conciliateur, dut l'emmener au bistrot et le calmer, et il finit par s'installer et mener une vie productive à Lyon.

Bien avant sa nomination comme Inspecteur Général, Holker aidait Badger car il s'arrangea pour obtenir les matériaux anglais et les pièces pour sa calandre de Lyon en 1754, mais ils ne se sont peut-être jamais rencontrés

avant l'année suivante. Les pièces qui posaient problème étaient les plaques de fonte et les rouleaux et il est important de noter qu'il était impossible d'obtenir de la fonte de bonne qualité en France et c'était un obstacle important au développement du génie mécanique en France. Cependant Holker et Badger eurent des problèmes avant que les pièces anglaises ne fussent fonctionnelles. De même, le bois de gaïac nécessaire pour les rouleaux dut être importé d'Angleterre. Badger ne parlait pas Français et ne pouvait produire de plans décents pour les ouvriers qui construisaient ses machines. Holker inspecta les machines et pensa qu'on pouvait grandement les améliorer *"ce qui n'était pas étonnant avec des ouvriers qui n'y connaissent rien à ce travail et ne comprennent pas celui qui les dirigeait... certains travaux devaient être refaits plusieurs fois"*. Holker fut l'instigateur d'un contrat entre Badger et l'Etat en 1756, sur la base que la valeur commerciale de sa production en France exigeait *"beaucoup de précautions pour que le secret n'en soit pas divulgué et exporté à l'étranger"*. L'espionnage industriel français devait être protégé contre celui des autres pays ! Quelques années plus tard, Holker aida Badger, mais finalement en vain, à s'opposer à l'ouverture dans le voisinage d'une firme dissidente rivale, et il aida la famille Badger à obtenir la citoyenneté française (25).

Les deux autres industriels immigrés qu'on demande souvent à Holker de surveiller furent des personnages beaucoup plus difficiles. John Kay et Michael Alcock supportaient mal l'autorité de Holker. Tous les deux étaient des hommes capricieux, d'humeur changeante, méfiants, querelleurs et dans le cas de Alcock, souvent déprimé et même violent.

La carrière de Kay en France -- carrière qui connut des hauts et des bas -- fut étudiée dans l'essentiel, il y a longtemps par Wadsworth et Mann (26). En tant qu'inventeur il n'aimait pas être inspecté et conseillé par un homme qui n'était pas vraiment inventeur -- juste plus d'expérience, moins volatile, et un

bon businessman. Kay retourna plusieurs fois en Angleterre dans les années 60. Il prétendit qu'il était reparti une fois parce que Trudaine avait insisté pour qu'il monte une usine avec Holker pour fabriquer des cardes à laine avec la machine qu'il avait inventé. L'Intendant de Rouen et Trudaine essayèrent tous les deux de persuader Kay que Holker était l'homme idéal pour régler ses affaires et celui-ci *"ne voulait plus entendre raison"*. Kay leur en voulut *"c'est la première fois que j'entends dire que le sieur Holker serait employé dans mes affaires, ou s'en mêlerait d'une quelconque façon"*. Plusieurs années plus tard, il écrivit au fils de Trudaine, Trudaine de Montigny, qu'il voulait revenir en France après l'une de ses absences en Angleterre mais pas *"s'il devait composer avec une telle fripouille que Holker ou quelqu'un de son entourage"*. Holker avait une piètre opinion de Kay *"c'est un méfiant qui regarde comme ennemie toute personne qui veut l'aider"*. Pendant l'une de ses absences, Holker écrivit à Trudaine de Montigny qu'on ne devrait pas l'encourager à revenir, il avait critiqué le personnage de Trudaine père et son entourage (certainement Holker lui-même) en Angleterre -- *"S'il revient effectivement, vous ne pourrez jamais le satisfaire, donc je vous conseillerais de ne pas intervenir"*. Mais, bien que ses réalisations pratiques y soient limitées, il fut autorisé à revenir en France où il mourut. Bien qu'il le trouvât presque impossible au point de vue relationnel, Holker ne nia pas l'importance de Kay comme inventeur (27).

Alcock ne fut pas non plus introduit en France par Holker, il arriva au moment où celui-ci fut nommé Inspecteur Général. Il semble avoir quitté Birmingham où il était un important fabricant et vendeur de *"babioles"* telles que boutons, à cause d'une affaire avec une employée qui vint avec lui. Plus tard il fonda une grande usine à La Charité-sur-Loire. Il se querellait sans cesse avec ses associés et Holker participa à la dissolution de l'une de ses sociétés, il essaya de lui envoyer des ouvriers anglais à Saint-Etienne, de faire importer

davantage d'ouvriers d'Angleterre. Malheureusement, les ouvriers qui devaient arriver pour l'usine d'Alcock en France furent arrêtés en Angleterre, ainsi que sa femme. Alcock ne s'entendait pas avec Holker, malgré l'aide répétée de l'Inspecteur Général. Ses fils étaient bien plus sensés et tempérés que leur père et Holker les aida à faire marcher une nouvelle usine à Roanne comme *"ils furent suffisamment infortunés pour perdre celle de La Charité par le caprice de leur père"*. Alcock, cependant, avec ses fils et ses relations, implanta en permanence en France la technologie anglaise de quincaillerie, même si la qualité était inférieure à celle de Birmingham (28).

Dans les années 60 et 70, l'influence et les activités de Holker augmentaient. Il put installer de grandes entreprises textiles à Sens et Bourges basées sur les savoir-faire des artisans et chefs d'entreprise anglais. Ses tournées et visites de conseiller aux entreprises textiles étaient en général très appréciées. *"M. Holker est un homme irremplaçable"* dit un fabricant de Beauvais. Il avait apporté la technique anglaise du blanchissage, *"grâce à ses talents nous pouvons maintenir la production du blanc anglais"* ; on louait ses résultats concernant les détergents modernes, ils étaient *"d'une blancheur et d'un éclat que les Anglais ne pouvaient surpasser, nous sommes enchantés"*. Holker *"se surpassait chaque jour"*.

Il gardait une réelle sympathie pour l'ouvrier, qu'il fût immigré ou Français. On avait besoin de meilleure teinture pour certains lainages. *"Je pense que ce serait bien d'employer un teinturier anglais... mais ce n'est pas une mince affaire d'en trouver un qui convienne : les hommes de talent et de bonne conduite ne quittent pas volontiers leur pays ; ... il est impossible de trouver un teinturier qui puisse se faire comprendre en arrivant en France, et parfois les employeurs à qui l'on confie ce genre d'ouvriers les abandonnent quand ils se sont emparés de leur secret et peuvent faire sans eux. C'est si horrible pour un honnête homme qu'on n'ose pas s'y risquer..."* (29). Il fit

plusieurs visites dans le Languedoc et une en particulier sur invitation spéciale des Etats de cette province en 1764. Un officiel local décrit sa première réaction dans la région du Gévaudan. Holker pensait que *"nos gens, en particulier ceux de la campagne, devaient échapper à l'état de pauvreté et de faiblesse dans lequel ils se trouvaient, il était particulièrement frappé par la misère générale et était si affecté qu'il nous dit en arrivant qu'il avait bien peur que sa tournée dans le Gévaudan soit sans résultats, ne sachant pas quoi faire dans une province où la population entière semblait si pauvre"*. Inutile de dire que peu de temps après il proposait des mesures positives (30).

Il y a des aspects de l'activité de Holker que nous ne pouvons développer ici. Une grande contribution des deux Holker à l'industrie française a été d'importer d'Angleterre la production à grande échelle de l'acide sulfurique, très important dans les textiles et la fondation même de l'industrie chimique lourde en France. Cela est largement développé dans le récent ouvrage de J. G. Smith sur l'industrie chimique française. Mais il y a cette histoire curieuse que Holker, pourtant en faveur de la politique des Trudaine visant à supprimer les privilèges exclusifs, se querella presque avec eux en réclamant un privilège en Normandie pour l'usine chimique. Je pense qu'il s'agit ici de partialité de la part de Holker vis à vis de son fils, car le fils avait étudié un peu la chimie et était concerné dans cette usine d'acide. L'émission de vapeurs produites par l'usine provoqua des problèmes et des poursuites judiciaires de la part des voisins, largement étouffées par le gouvernement, mais cela ne contribua pas à la popularité locale des Holker (31). En plus de sa contribution dans l'industrie chimique, le fils fit deux voyages d'espionnage industriel en Angleterre et revint de l'un d'eux avec la *"spinning jenny"*.

Avec toutes ses activités industrielles officielles, Holker avait-il abandonné son Jacobinisme ? Pas du tout. Selon McLynn,

*"contrairement à tant de jacobites de la diaspora, qui firent passer leur carrière bien avant leur roi, Holker ne perdit jamais son dévouement de Jacobite, supportant Charles Edouard quand beaucoup de ses amis de haut rang, plus considérés que lui, l'avaient abandonné"*. Holker était outré que les Jacobites anglais fassent si peu pour exploiter l'agitation qui régnait dans le pays au moment où les émeutes de Wilkite et l'agitation ouvrière en présentaient l'opportunité. Il prit contact avec certains des Jacobites anglais les plus entreprenants et essaya d'arranger une rencontre entre eux et Charles dans sa propriété, près de Rouen, en décembre 1768. Mais Charles était encore plein de désillusion et de dégoût vis à vis de ses partisans depuis 1760 et refusait de négocier avec aucun d'entre eux bien qu'il déclara une *"certaine considération"* pour Holker. Cela laissa Holker absolument atterré de l'inutilité de sa tentative. Qu'on réussisse à garder Charles sobre assez longtemps pour diriger une rébellion semble mis en doute (32).

Le reste de la carrière de Holker fut marqué par l'avancement et l'ascension, et l'estime manifeste de contemporains d'importance, mais aussi par les critiques, la controverse et des soucis personnels importants. En 1766, sa première femme, Elisabeth Hilton, et lui-même furent naturalisés français ; en 1770, il fut chevalier de l'ordre de St-Louis et en 1774 on lui accorda des lettres de noblesse, pour les services éminents rendus à l'industrie ; les techniques et les machines qu'il avait introduites furent considérées comme la source de l'emploi de 80.000 personnes. Pour cela, il devait obtenir les témoignages d'autres notables anglais en France et une attestation du collègue anglais des Armoiries pour sa bonne naissance, mais cela ne devait pas être pris très au sérieux. Sa première femme mourut en 1776 et il se remaria avec Marie-Marguerite-Thérèse Ribard, la veuve de Jean Testart, d'une famille prétendue noble (33).

Un épisode public et très exaspérant fut provoqué par Roland de la Platière, fils d'une

famille de Villefranche, de moyens limités. Holker l'avait aidé à obtenir un poste de stagiaire dans l'inspection industrielle à Rouen, mais plus tard Roland devint jaloux de Holker. Il obtint une commission de l'Académie pour écrire un court ouvrage sur l'industrie du velours de coton français, que Holker avait de toute évidence fondée. Dans l'avant-propos, Roland attribua l'implantation de cette industrie à d'autres, dit que Holker était d'origine des plus misérables, qui avait fui ignominieusement d'Angleterre, et avait, en tant que fonctionnaire, entravé la libre concurrence et réalisé une fortune usurpée. Ses propres succès professionnels très limités et son grand désir d'être anobli peuvent expliquer cette attitude. Il y eut un échange de pamphlets controversés entre les partisans des deux antagonistes et finalement une publication par Roland qui était trop violente pour être ignorée de ses supérieurs. On lui passa un sérieux savon et l'introduction fut supprimée des copies ultérieures. Mais ce fut un épisode très pénible pour Holker (34).

A la fin des années 1770, son fils l'avait rejoint dans le groupe restreint et privilégié des Inspecteurs généraux. Mais presque aussitôt on l'envoya à Philadelphie, d'abord non officiellement, puis comme consul, pour diriger l'aide financière aux rebelles Américains et servir d'agent pour fournir et entretenir la marine française engagée dans la guerre. On l'encouragea à aider la France à supplanter le commerce anglais avec les anciennes colonies et avec l'aide de son père, un large commerce fut organisé et financé. Mais le fils fut mêlé à une immense opération commerciale de transport maritime, de corsaires, le ravitaillement des armées américaines, la pêche à la baleine et même les premières expéditions américaines en Chine. En 1781, le gouvernement français lui demanda de choisir entre son poste de fonctionnaire et le commerce privé ; il choisit le dernier. Mais il se querella avec deux de ses associés, Robert Morris, marchand, politicien et Ministre des Finances et Daniel Parker. Il fut

incapable d'équilibrer ses comptes officiels avec la Marine, ses factures furent contestées et son père contracta d'énormes dettes pour cautionner son fils, ce qui altéra sa santé (35).

Comme il était en semi-retraite à partir de 1780, Holker fut contacté par de nombreux industriels anglais immigrés de la nouvelle vague, qui apportaient en France les nouvelles et nombreuses inventions dans les textiles, et leur servit d'intermédiaire auprès du gouvernement français. Quelqu'un écrivit au Ministre de l'Intérieur britannique recommandant la nomination d'un Consul Général en France, dont l'une des tâches serait de s'occuper de "*l'installation de nos industriels*" en France. Il pensait que les récompenses accordées à John Holker par le gouvernement français seraient un exemple et une bonne incitation pour d'autres à le suivre en France (36). En 1780, Marsh, qui avait longtemps servi d'agent à Londres pour Holker, a dit qu'il avait été contacté par un intermédiaire pour inviter Holker à retourner en Angleterre, y rejoindre ses vieux amis et être amnistié. Son fils était également concerné. Louis XVI lui accorda la permission spéciale de rencontrer Marsh et l'intermédiaire anonyme à Ostende et de souder leurs intentions, mais finalement cela n'aboutit à rien. Holker remarqua qu'il y avait longtemps que le gouvernement anglais avait essayé de le faire revenir, par l'intermédiaire de Fox, lui offrant une pension de 12.000 livres par an, qui serait réversible à ses descendants. Il y eut une autre tentative, plus tard, avec l'évêque de Derry (37). Peu de temps avant sa mort, en avril de cette année-là, Dupont de Nemours demanda à Holker ses opinions et les publia au sujet du grand débat sur le Traité Commercial franco-britannique de 1786 (38).

Il gagna l'estime de deux des plus grands hommes de son temps, Jefferson et Franklin, pendant leur séjour en France comme représentants des nouveaux Etats-Unis. Quand Franklin quitta la France en 1785, handicapé par la goutte, on le porta, dans la litière de Marie-Antoinette, chez Holker à Rouen, se

reposant là deux jours avant de rejoindre le Havre, "étant très affectueusement reçu par Mme et M. Holker". Holker l'accompagna quelques kilomètres sur la route du Havre. Un autre américain en France, une relation d'affaires de son fils, écrivit "Holker a un bon père ..." et "personne ne peut être plus gentil avec moi que ne l'est M. Holker. C'est vraiment un homme bon" (39).

Ces dix dernières années, les historiens reparlent de Holker comme l'une des figures de proue de l'industrie du 18ème siècle. Gillispie, dans son livre *Science et administration en France*, dit que "Holker a visé au-delà des profits à court terme. Il était l'esprit d'aventure dans le phénomène d'industrialisation, il a décidé de forcer l'allure et de révolutionner toute l'économie française" (40). Dans son nouvel ouvrage monumental sur l'industrie du coton en France, Chassagne rapporte que "en une douzaine d'années, Holker créa avec ses associés, un véritable complexe industriel à Rouen, et il n'est pas exagéré d'y voir la source de l'expansion et la prospérité de Rouen au 19ème siècle" (41). Pour McLynn, "Holker était un colosse, possédant d'immenses talents et capable à lui seul de démentir l'affirmation que le Jacobinisme n'était attrayant que pour des troglodytes réactionnaires" (42).

En ce moment, j'essaie de décrire la place éminente de Holker dans l'histoire de l'espionnage industriel. Mais il ne mérite pas moins que toute une biographie anglaise, qui, en plus de ses réalisations en technologie et en affaires, étudierait l'homme dans l'industrie, avec les vertus de courage, gentillesse et loyauté que Bill Chaloner aurait admirées.

Notes et références :

(Les références qui sont d'origine en français sont ici composées en caractères gras).

(\*) - Titre original : The first Chaloner Memorial Lecture "John Holker : a Lancashire Jacobite in French Industry". Extrait de *The Newcomen*

*Society for the study of the history of engineering and technology transactions*, vol. 64, 1992-93, p. 131-141.

-1) - *Mémorial : William Henry Chaloner, 1914-1987*, réimpression de *Transactions de la Société des Antiquaires du Lancashire et du Cheshire*, vol. 85 (1988).

-2) - La 16ème conférence à la mémoire de Dickinson : "Y eut-il un déclin de l'esprit industriel en Grande-Bretagne, 1850-1939 ?" ; Traduction dans *Newcomen Society*, vol. 55, 1983-1984 (1985), pp. 211-218. Réimpression dans Chaloner, *Essais choisis, Industrie et innovation*, D. A. Farnie et W. O. Henderson, eds. (1990).

-3) - Voir l'excellente bibliographie dans *Industrie et innovation*, pp. 310-311.

-4) - *Industrie et innovation*, section I, 1 et section II, 4.

-5) - **Charles Ballot, L'introduction du Machinisme dans l'industrie française, (Lille-Paris, 1923, réimpression Slatkine, Genève, 1978).**

-6) - A. P. Wadsworth et Julia De L. Mann, *L'industrie du coton et le Lancashire industriel, 1600-1780*.

-7) - W. O. Henderson, *La Grande-Bretagne et l'Europe industrielle*, (Liverpool 1954, Leicester 1965).

-8) - **A. Rémond, John Holker, manufacturier et grand fonctionnaire en France au XVIIIe siècle, 1719-1786 (Paris, 1946).**

-9) - H. T. Crofton, *Histoire de l'ancienne chapelle de Stredford*, Chetham Society, vol. 51, nouvelles séries (1908), p. 158.

-10) - Pour l'environnement social et économique des officiers volontaires de Manchester, voir P. K. Monod, *Jacobinisme et les Anglais, 1688-1788* (Cambridge, 1989) pp. 332-336. Pour la brève carrière militaire de Holker dans le 45ème, voir F. J. McLynn, *L'armée Jacobite en Angleterre, La campagne finale* (Edimbourg, 1983) pp. 98-109. Il s'inspire de Rémond (*op. cit.* 26) qui lui-même s'inspire des sources françaises contemporaines pour dire que Holker était à Culloden. Il dit lui-même dans le récit de ses aventures à Choiseul et ses amis et dans le brillant pamphlet écrit en sa faveur dans la controverse avec Roland de la Platière, *Lettre d'un soi-disant citoyen de Villefranche*, (1781) qu'il a été fait prisonnier à Carlisle.

-11) - L. Dutens, *Mémoires d'un voyageur qui se*

repose (Londres, 1806) II, pp. 99-103.

-12) - P.R.O., S.P. 36, 84.

-13) - Archives de l'armée française (S.H.A.T., Vincennes), XB7. Je dois cette référence à feu Margaret Audin.

-14) - Franck McLynn, *Charles Edouard Stuart* (Oxford, 1991), pp. 397-399 ; voir aussi "Le Front Populaire ; Juifs, Radicaux et Américains dans la vision du monde Jacobite", dans *Royal Stuart Papers*, XXI (Huntingdon, 1988), pp. 8-9.

-15) - McLynn, *Charles Edouard Stuart*, pp. 406-407.

-16) - J. R. Harris, "Les premières mesures britanniques contre l'espionnage industriel", dans I. Blanchard, A. Goodman et J. Newman (eds.), *Industrie et Finance au début de l'Histoire Moderne : essais présentés à George Hammersley* (Stuttgart, 1992) pp. 205 et suivantes.

-17) - Pour Morel, Archives Nationales (A.N.) F12/739 ; traduction d'un mémoire de Holker sur la filature de coton par Morel, dans Rémond, *op. cit.*, p. 139 et suiv. ; A.N. F12/148, 1411A.

-18) - Harold T. Parker, *Le Bureau du Commerce en 1781 et ses mesures concernant l'industrie française* (Durham, N. Caroline, 1979).

-19) - A.N., F12/144A.

-20) - **S. Chassagne, *Le Coton et ses Patrons* (Paris, 1991), pp. 47-46.**

-21) - P. Boissonnade, "Trois mémoires relatifs à l'amélioration des manufactures de France sous l'administration des Trudaine", *Revue d'Histoire économique et sociale* (1914-18), pp. 68 et suiv.

-22) - A.N., F12/147, 148.

-23) - Par exemple, A.N. F12/1341, 1442, 674, 556. Voir aussi **P. Vayssière "Un pionnier de la révolution industrielle en Languedoc au XVIIIe", *Annales du Midi*, vol. 79 (1967), pp. 269-286.**

-24) - A.N., F12/992, 824.

-25) - Pour Badger, **G. Bassière "Une famille anglaise d'ouvriers de soie à Lyon", *Révolution Française* (1907).** Voir aussi A.N., F12/740, 147, 149, 1442, 674, 2400.

-26) - Wadsworth et Mann, *op. cit.*, ch. XXII. La référence est toujours l'article de Julia Mann sur la présence de Kay en France.

-27) - A.N. F12/992, 824.

-28) - Pour Alcock voir "Michael Alcock et le transfert de la technologie de Birmingham en France avant la Révolution", réimprimé dans J. R. Harris, *Essais sur l'Industrie et la Technologie au*

*18ème siècle* (1992), pp. 113 et suiv.

-29) - A.N., F12/562, 1365.

-30) - A.N., F12/556.

-31) - J.G. Smith, *Les origines et les premiers stades de développement de l'industrie chimique lourde en France* (Oxford, 1979), pp. 7 et suiv. ; A.N., F12/1506, 740, 879.

-32) - McLynn, article cité, *Royal Stuart Papers*, XXI, pp. 8-9.

-33) - Des extraits d'articles contemporains établissant la déclaration de l'ordre de St-Louis et l'anoblissement de Holker se trouvent dans *Une famille française du XIVe au XXe siècle* du Baron de Senevas (Paris, 1939), pp. 324 et suiv.

-34) - **Roland de la Platière, *L'art du fabricant de velours de coton (1780) ; Lettre d'un citoyen de Villefranche (1781 ?) ; Réponse à la lettre d'un soi-disant citoyen de Villefranche (1781) ; Lettres imprimées à Rouen (oct. 1781).***

-35) - Je n'ai parcouru que brièvement la masse de papiers de John Holker junior (1777-1782) dans la division des manuscrits de la librairie du Congrès, où l'on a mis à ma disposition le microfilm. Il y a des références aux deux Holker dans la dernière série d'articles publiés par Robert Morris et Thomas Jefferson. Le meilleur exposé des activités très compliquées de J. Holker junior en Amérique se trouve dans *The papers of Robert Morris*, vol. 7, éd. J. Catanzariti (Pittsburg, 1988), pp. 272-275.

-36) - *Calendrier des documents du Ministère de l'Intérieur*, 1770-1772, 524, 22 juillet 1772.

-37) - **Archives étrangères, Correspondance politique, Angleterre, 458, *Lettres de Holker*, Dieppe, 18 août 1780 et 15 septembre 1780.**

-38) - La version originale est dans **Affaires étrangères, Mémoires et Documents, Angleterre, 65, 4ème mémoire de Du Pont sur le Traité de Commerce.**

-39) - Carl Van Doren, *Benjamin Franklin* (New-York, 1961), pp. 722-725 ; *Papers of Robert Morris*, vol. 3, pp. 373 ; vol. 4, p. 245.

-40) - C. C. Gillispie, *Science et Technologie à la fin de l'Ancien Régime* (Princeton, 1980), p. 424.

-41) - **S. Chassagne, *op. cit.*, p. 560.**

-42) - McLynn, *Royal Stuart Papers*, XXI, p. 8.

## Des ateliers de céramistes à découvrir : Montigny-sur-Loing et Marlotte

par Pierre-Olivier FANICA

### Montigny-sur-Loing

*"On pénétra dans une longue rue de village, une rue blanche, aveuglante, entre deux lignes interminables de petites maisons couvertes en tuiles. Par place un immense lilas fleuri jaillissait au-dessus d'un mur. Cette rue suivait un étroit vallon qui descendait au petit cours d'eau. C'était un fleuve mince, rapide, agité et tournoyant, qui lavait sur une de ses rives le pied même des maisons et les murs des jardins, tandis que sur l'autre, il baignait les prairies où des arbres légers égrenaient leurs frêles feuillages à peine ouverts."*

Guy de Maupassant in *Notre Cœur* (1).

### Marlotte, hameau de Bourron-Marlotte

*"Une centaine de vraies chaumières en pleine forêt de Fontainebleau, habitées par une centaine de paysans, par Murger (2), par trois rapins inconnus et par onze mille chiens pour le moins."*

Lettre de Ludovic Halévy à sa mère, 1860.

La découverte de la nature, la richesse des paysages de la forêt de Fontainebleau, le monde rural pas encore touché par la mécanisation, phénomène déjà rejeté en bloc par les intellectuels de cette époque, avaient fait la gloire de Barbizon, le hameau des peintres.

Au sud de la forêt de Fontainebleau, par un processus analogue, s'étaient établies des colonies artistiques. Une bonne auberge, pas chère, un aubergiste faisant crédit, des paysages quasiment inviolés, tel était le point de départ d'un tel établissement. Marlotte, hameau de Bourron (la commune de Bourron-Marlotte n'existait pas encore) et Montigny-sur-Loing avaient attiré les artistes en même temps que Barbizon. Ces villages ont acquis la renommée un peu plus tard, dans les premières années de la Troisième République. En effet, la ligne chemin de fer Paris-Nevers traverse ces villages et raccourcit considérablement les distances.

En 1872, Eugène Schopin, le fils de Henri-Frédéric Schopin, peintre et prix de



Fig. 1 - Eugène Schopin (archives familiales).

Rome, abandonne la carrière militaire et installe au bord du Loing une "faïencerie d'art".

### Les expositions et les médias

L'atelier s'essaya à plusieurs techniques de décor. Il réussit particulièrement avec des sculptures et surtout des céramiques décorées sous la couverte. Des artistes sont invités et décorent des vases, des lampes, etc., de bouquets somptueux sur fond blanc, ce qui donnait des couleurs d'une limpidité lumineuse. Ces premières œuvres font penser à la peinture à l'aquarelle. Le céramiste expose dans les expositions si nombreuses dans la seconde moitié du XIXe siècle. Ces premières tentatives auraient suffi par elles-mêmes pour asseoir la réputation d'Eugène Schopin et de son atelier.



Fig. 2 - L'entrée de la faïencerie de Montigny-sur-Loing, plaque en faïence, décor à la barbotine colorée d'Eugène Schopin.  
La faïencerie est installée dans la Maison du Gué.

Les expositions sont autant des lieux de confrontation que des événements médiatiques. Beaucoup plus qu'aujourd'hui, elles sont suivies par les médias. Le moindre avatar est démultiplié et le moindre succès amplifié. Les meilleurs écrivains s'essayent à ce genre particulier où l'encens se mêle au vitriol, faisant et défaisant les célébrités. Dès ses premiers essais, les productions de l'atelier sont remarquées et le succès arrive.

En 1873, la faïencerie Laurin, de Bourg-la-Reine défraye la chronique lors de l'Exposition universelle de Vienne. Un nouveau procédé de décor lui vaut d'être remarqué par la critique. Dès lors, tous les ateliers vont se lancer dans cette aventure. La grande nouveauté est le décor à la *barbotine colorée*, ou *peinture à l'engobe*.

La peinture à la barbotine connaît tout de suite un vif succès auprès de la critique et du public à cause de la "*synergie*" qu'il y a entre les décorateurs et un procédé de décor original et de qualité et, surtout, qui ne ressemblait à rien de connu. Le mot synergie, actuellement très à la mode, est approprié dans ce cas, car la technique sans le décorateur n'est rien. Les deux ensemble, au contraire, apportent le choc esthétique.

Le point culminant de la céramique décorée à la barbotine colorée se situe entre 1878 et 1885. Une période bien courte dans l'histoire de la céramique, mais quelle période !...

Malgré la qualité des produits, sans doute à cause de certains ateliers qui produisirent des céramiques de moindre qualité, la



Fig. 3 - Montigny-sur-Loing : Eugène Hariveau, vers 1880.

Tasse et sous-tasse au décor à la barbotine colorée de fleurs sur fond bleu dégradé, signature dans le décor E Hariveau, sur le talon des deux pièces tampon en creux ES MsL et MsL en brun sous la glaçure. Tasse : H: 6,8 cm ; Ø: 5,6 cm - sous-tasse : Ø: 12,5 cm.

mode a défait très vite ce qu'elle avait porté au pinacle peu de temps auparavant. Certains ont même parlé de *barbotinomanie* pour cette période qui s'avère l'une des plus féconde de l'art céramique en France.

### **Le décor à la barbotine à Montigny-sur-Loing**

Eugène Schopin s'essaye au procédé mis au point par Chaplet à Bourg-la-Reine et, après quelques tâtonnements et de nombreux échecs, il développe un procédé original. Le céramiste travaille avec une terre blanche. C'est un inconvénient du point de vue technique : la terre est plus réfractaire et cuit à plus haute température. Mais c'est un avantage du point de vue du décor : le décor à la barbotine colorée avec cette terre blanche permet des dégradés somptueux, voire des fonds blancs, ce que ses concurrents (Bourg-la-Reine et

Haviland) ne peuvent pas obtenir.

Les artistes posent le décor sur cru. Il s'agit d'un mélange de terre, d'oxydes métalliques, d'eau et additionné probablement d'un fondant. La barbotine s'applique comme de la peinture à l'huile, sauf que la terre sèche vite et qu'il faut travailler rapidement. Première cuisson à grand feu. La céramique est trempée dans la glaçure ; le rouge est rajouté. Nouvelle cuisson à petit feu. Lorsque la pièce sort du four, les couleurs sont magnifiques.

Lors de la deuxième cuisson, les oxydes métalliques migrent parfois. Cela rajoute un flou au décor, et renforce l'effet que nous décrivons comme impressionniste.

Ces céramiques étaient des œuvres d'artistes et non d'artisans. Elles étaient chères. C'était là leur moindre défaut, d'autant que la crise économique menaçait. Malgré les succès dans les expositions, il fallait vendre.



Fig. 4 - Montigny-sur-Loing : Charles Virion, vers 1900.  
Vase en grès à une anse, décor de souris grignotant un épi, signé dans le décor Ch VIRION, sur le talon tampon 349 BP (coq)  
Montigny sur Loing. H: 14,5 cm ; Ø: 9 cm.



Fig. 5 - Montigny-sur-Loing : Alphons Petit, après 1918.  
Vase à deux anses, grès avec couverte blanche et noire ; signature P Montigny-sur-Loing manuscrite. H: 20 cm ; Ø: 11,8 cm.

A cet avantage technique, Eugène Schopin bénéficie d'une chance considérable. Montigny et Marlotte sont des villages au sud du bornage de la forêt de Fontainebleau où de nombreux artistes séjournent et constituent une véritable colonie artistique. Le milieu artistique est plaisant et les auberges sont le lieu de discussions aussi fécondes que l'auberge Ganne, à Barbizon. Chez le père Saccault et chez la mère Antoni, on ne s'ennuyait pas ! Les bords du Loing offraient des auberges charmantes. De plus, les premiers touristes arrivent et découvrent les charmes de ces villages qui deviennent des lieux de villégiature de la bourgeoisie parisienne. Ces peintres faisaient partie pour la plupart de la deuxième génération des peintres de l'école de la nature ; s'ils n'ont pas

acquis la renommée de ceux qui ont fait la célébrité de Barbizon, ils n'en savaient pas moins peindre et ont mis tout leur talent au service de cet art nouveau si plaisant qu'est le décor à la barbotine. Qu'ils aient été animaliers, paysagistes ou peintres de fleurs, ces artistes appartiennent à la génération plus jeune des peintres de l'Ecole de la nature.

Pourquoi pas, à l'occasion, s'essayer à ce procédé nouveau ? Des fleurs, des paysages, des scènes animalières. Tout prétexte est bon. Eugène Schopin, son père et son frère invitent quelques artistes. Certains viennent en voisins (A. Orry, G. Palizzi). Les uns restent quelques années (Castex-Dégrange, Hariveau), d'autres se fixent dans le village (Schulz, Defaux, Boué), d'autres encore ne font qu'y passer (Jean et Guillaume Cachier, etc.). Ces artistes sont des animaliers, des paysagistes ou des peintres de fleurs. D'autres encore sont sculpteurs.

Une autre influence se fait sentir. Le

milieu artistique découvre à cette époque les arts du Japon qui s'ouvre à l'Occident. Le japonisme propose une interprétation de la nature différente et ouvre aux décorateurs des voies nouvelles. Bien que Schopin se soit défendu d'avoir été inspiré par cette mode nouvelle, à considérer les pièces réalisées dans l'atelier, il est incontestable que les artistes ont été influencés.

En 1880, l'atelier d'Eugène Schopin est au sommet de sa gloire. Il compte une vingtaine de personnes, ouvriers, chauffeurs et décorateurs.

En 1885, Eugène Schopin est contraint de vendre la faïencerie.

### **Les successeurs d'Eugène Schopin**

Pendant les cinq années qui suivent, l'atelier passe dans les mains d'un artiste américain puis de Jean Cachier. Ce dernier a travaillé dans tous les ateliers où se produisaient des décors à la barbotine avant de s'établir quelques années à Montigny. Ce peintre de fleurs aimait particulièrement les roses surtout au moment où les pétales commencent à tomber.

En 1890, l'atelier est de nouveau en vente.

Un acquéreur se présente : Georges Delvaux. Chimiste de formation, il a travaillé dans divers ateliers et faïenceries. Il se dit successeur de Schopin, et à ce titre réussit fort bien. En plus des qualités artistiques, il apporte la rigueur analytique. Ses pigments sont très purs. Ses couleurs sont éclatantes.

Les principaux collaborateurs de l'atelier sont Albert Boué, Charles Virion et Aristide Bézard. Alphonse Petit, qui avait débuté avec Eugène Schopin, est le potier de l'atelier. Plus tard vient Emile Mousseux.

Pendant huit ans, sans faire beaucoup parler de lui dans les médias, l'atelier produit de belles pièces : vases, plats, services de table, etc.

A la fin du siècle, Georges Delvaux arrête ses fours. De cette fermeture deux



Fig. 6 - Montigny-sur-Loing : Louis Baude, après 1922.  
Vase à deux anses décoré de deux vues de Montigny dans un cadre rond ; sur le talon L.Baude Montigny s/ Loing en jaune.  
H: 20,5 cm ; Ø: 14 cm.

ateliers naissent : Albert Boué (décorateur) et Alphonse Petit (potier) à Montigny et, peu après, Aristide Bézard (décorateur) et Emile Mousseux (potier) s'installent à Marlotte.

Ces ateliers reprennent les techniques de décor à la barbotine. De plus, ils s'essayent avec succès au grès, dont la vogue va croissant. La technique du sang de bœuf, redécouverte par Ernest Chaplet, est mise en œuvre avec profit. Pour renouveler les décors, les céramistes font appel à des artistes nouveaux, en particulier des sculpteurs. Charles Virion a souvent travaillé avec Boué et Petit, réalisant tantôt de belles barbotines, tantôt de superbes grès. Sa source d'inspiration est surtout animalière et les fables de La Fontaine lui fournirent un grand nombre de sujets.

Après la Grande Guerre, l'atelier de Boué et Petit est repris en 1924 par Louis



Fig. 7 - Marlotte : Eristide Bézard, vers 1906.

Assiette, décor à la barbotine de chrysanthèmes sur fond bleu dégradé, sur le talon BM Marlotte SM en marron sous la glaçure. Ø: 25,2 cm.

Baude. Ce dernier avait travaillé à Cagnes-sur-Mer puis à Marlotte avec Jean Renoir. La naïveté de son inspiration donne une grande fraîcheur à son œuvre, où se côtoient les bouquets de fleurs des champs ravissants, les paysages de la région, les motifs animaliers.

Louis Baude arrêta ses fours en 1958. Mais toutes les œuvres que nous ont laissés ces artistes témoignent de la qualité des céramistes, des potiers et des décorateurs.

### Pour plus d'information

Un livre sur ce sujet a été édité en 1985. Il avait reçu le Prix départemental du patrimoine de Seine et Marne. Il vient d'être réédité. Le lecteur pourra y trouver des renseignements complémentaires sur les céramistes et les artistes qui vinrent travailler à Montigny. Une riche iconographie per-

met de se faire une idée précise des œuvres réalisées dans ces ateliers.

FANICA (Pierre-Olivier), BOUÉ (Gérard), *Céramiques impressionnistes et grès art-nouveau, Montigny-sur-Loing et Marlotte, 1872-1958*, nouvelle édition, Massin, Paris, 2005.

Le lecteur peut se procurer ce livre pour 36 €.

Notes :

1) - Guy de Maupassant écrivit son roman *Notre Cœur* à Montigny-sur-Loing en 1889. Ce roman, l'une de ses dernières œuvres, narre les aventures de Mariolle qui découvre à Montigny-sur-Loing et à Marlotte la pureté et l'amour.

2) - Henry Murger (1822-1861) a écrit les *Scènes de la vie de bohème* et plusieurs romans campagnards dont l'action se déroule dans la région.

## Iconographie d'origine et datation d'une série d'assiettes de Montereau sur la chasse

par Marcel PICARD



1 - LE NOVICIAT - Lithographie de C. Motte d'après F. Grenier (Musée international de la chasse, Gien).

Photo J. Bontillot

La faïencerie de Montereau a réalisé plusieurs séries d'assiettes sur le thème de la chasse mais l'une d'elle, produite sous la gestion de Lebeuf & Thibault (1825-1833), a pour caractéristique d'avoir des vignettes de forme quadrangulaire.

Etant donné que J. Bontillot avait photographié la série complète et 4 lithographies originales au musée international de la chasse de Gien en avril 1992, nous avons recherché la totalité des modèles des graveurs

de la faïencerie. Voici nos observations :

Onze des douze illustrations de cette série d'assiettes sont des copies de dessins de François Grenier (1793-1867) publiés par Motte, imprimeur lithographe à Paris, sous le titre "*12 sujets de chasse au tir dessinés sur pierre par F. Grenier, 1829*".

Les 12 lithographies, au format 143 x 130 mm, en noir et blanc, sont titrées et numérotées de 1 à 12.

La litho n° 2 "*Chasseurs engravés*",



assiette n° 1 - LE NOVICIAT. / Restez toujours là, nous allons vous faire passer le Gibier. (Musée international de la chasse, Gien).

Photo J. Bontillot



assiette n° 2 - LE VIEUX GARDE. (coll. privée).

Photo J. Bontillot



3 - LE CHASSEUR EN JOUISSANCE - Lithographie de C. Motte d'après F. Grenier (Musée international de la chasse, Gien).

On notera que cette vue, marquée "Chasses n°3" en haut à droite, n'est pas du milieu du XIXème siècle comme indiqué dans ce musée, mais qu'elle est datée de 1829.

Photo J. Bontillot



assiette n° 3 - LE CHASSEUR EN JOUISSANCE. (Musée international de la chasse, Gien).

Photo J. Bontillot

représentant un groupe de chasseurs cherchant à dégager leur bateau ensablé dans le lit peu profond d'une étroite rivière, n'a pas été reprise par les graveurs de la faïencerie qui lui ont préféré "Le vieux garde". Cette dernière illustration a été choisie dans une autre série de dessins, non titrée, de F. Grenier, également litho-

graphiés par C. Motte, aux sujets aussi divers que "L'enfant gâté", "Les amoureux de village" ou "La maison isolée".

Les vignettes des assiettes ne sont pas numérotées mais reprennent, sauf une, les titres des lithographies.

Voyez les autres vues de la série pages suivantes.



assiette n° 4 - L'OISEAU DE PROIE. (Musée international de la chasse, Gien).  
Photo J. Bontillot



assiette n° 5 - PAYSAN BRACONNANT. (coll. privée).

Photo P. Raffard



assiette n° 6 - CHASSE AU BROCHET. (coll. privée). Photo J. Bontillot



assiette n° 7 - LE DÉJEUNER. (coll. privée).

Photo J. Bontillot

Références :  
B.N. Estampes / F. Grenier. D.C.127a. F°

Certaines lithos ont été photographiées et nous donnons ici les numéros des clichés : (1) 75C70441 ; (5) 62B28966 ; (8) 75C70442.



8 - CHASSE AU MARAIS - Lithographie de C. Motte d'après F. Grenier (Musée international de la chasse, Gien).

Photo J. Bontillot



assiette n° 8 - CHASSE AU MARAIS. (coll. privée). Photo J. Bontillot



assiette n° 9 - L'AFFUT. (Musée de la faïence, Montereau). Photo F. Noël



assiette n° 10 - LA RENCONTRE. (coll. privée).

Photo J. Bontillot



assiette n° 11 - LE DÉSAGRÈMENT DE CHASSER SANS CHIEN.  
(Musée international de la chasse, Gien).

Photo J. Bontillot



12 - AGRÉABLE PARTIE DE CHASSE / DANS LES PLAINES DE LA  
BEAUCE - Lithographie de C. Motte d'après F. Grenier, imp. d'Aubert  
& Cie (Musée international de la chasse, Gien).

Photo J. Bontillot



assiette n° 12 - DÉSAGRÉABLE PARTIE DE CHASSE / dans les  
plaines de la Beauce. (coll. privée).

Photo J. Bontillot

Nota : La légende de la litho n° 12 est "Agréable partie de chasse..." alors que la légende de l'assiette est devenue "Désagréable partie de chasse..."

## Une nouvelle copie de Spode par Montereau : le motif au saule pleureur (willow pattern)

par Dominique ARLIGUY

Once upon a time, many years ago... Il était une fois, il y a bien longtemps... Ainsi commencent les contes de fée.

Dans l'empire de Chine, un mandarin très riche, Li-Chi, vivait dans une pagode située à l'ombre d'un pommier, avec sa charmante fille, Koong-Shee. Alors qu'elle était promise à un marchand riche et âgé, elle tomba amoureuse du secrétaire de son père, Chang, qui fut immédiatement banni lorsqu'on découvrit sa liaison clandestine.

Koong-Shee et Chang s'enfuient et, aidés par le jardinier du mandarin, traversent le pont qui enjambe la rivière et se rendent en bateau à la retraite de Chang cachée sur une île.

Hélas le mandarin furieux découvre la cachette des amants, les poursuit et s'apprête à leur donner la mort quand les Dieux ayant pitié des amoureux les transforment en un couple de colombes qui s'envole pour échapper au châtement.

Cette belle histoire d'amour aurait été colportée de Chine vers l'occident par les croisés pour arriver vers la lointaine Angleterre.

De là à transposer la légende sur la céramique, c'est le pas qu'aurait franchi le graveur Thomas MINTON, vers 1780, à qui l'on attribue la paternité du motif au saule quand il était apprenti à la manufacture de porcelaine et faïence de CAUGHLEY et SALOPIAN (1).

Le motif "au saule pleureur" ou "willow" deviendra un standard dans les premières années du XIXème siècle, copié par de nombreux potiers avec quelques variantes.

Invariablement, la saynète s'articule autour d'une pagode, à droite de laquelle figure un petit pavillon sous un pommier. Au centre un saule pleureur ploie ses ramures au dessus d'un pont à trois arches qu'enjambent trois personnages qui seraient Koong-Shee portant une quenouille, symbole de virginité, Chang portant un coffret à bijoux et Li-Chi, le mandarin, qui les poursuit avec un fouet. En haut à gauche, un bateau couvert mené par un homme navigue vers une petite île et deux colombes s'envolent dans le ciel. Composition en spirale que souligne une barrière en zigzag.

Thomas MINTON alla travailler chez Josuah SPODE puis poursuivit sa carrière en "freelance" à Stoke-on-Trent, ce qui explique certainement la similitude des motifs d'une manufacture à l'autre, géographiquement très voisines.

Le motif "au saule pleureur" devint incontournable sous l'ère victorienne où il fut décliné dans les nuances les plus diverses, la principale étant le bleu de cobalt. Ce cobalt extrait des mines de Cornouailles ainsi que l'attestent plusieurs "publicités" au dos d'un certain nombre d'assiettes "bleu et blanc" de l'époque.

Aujourd'hui encore, le "willow" figure en bonne place dans le catalogue de la manufacture de SPODE, toujours en activité (2), au côté du modèle "BRIDGE OF LUCANO" évoqué dans le numéro 29 de *Passion Faïence*.

Cédant à l'anglophilie, la manufacture de Montereau s'essaya à copier les motifs venus d'Angleterre, très en vogue alors, et il en fut ainsi du "willow".

Si ce motif a été réalisé après la fusion des manufactures de Creil et de Montereau, sous la direction de Lebeuf et Milliet (fig. 1 + note 3), dans



Fig. 1 - Assiette creuse au décor imprimé en bleu du motif "au saule pleureur", marque E 2 bis, production de LM&Cie, après 1849. (Musée de la faïence, Montereau).  
Photo J. Bontillot



Fig. 2 - Assiette au décor imprimé en bleu de cobalt sous glaçure avec le motif "au saule" le plus commun, marque en creux de SPODE, 1800-1820. (Victoria & Albert museum, Londres).

la traditionnelle teinte bleue, il en existe d'antérieures dans des tonalités plus rares de bruns et de noirs.

L'assiette présentée ci-après (fig. 3) mesure 195 mm de diamètre et ne possède pas de talon. Elle est imprimée dans une nuance de bruns et reprend le motif dépeint ci-dessus. Elle offre quelques variantes par rapport au modèle "standard" réalisé par la manufacture de SPODE au début des années 1800 (modèle figurant dans les collections du Victoria & Albert muséum de Londres - fig. 2) notamment dans le détail des architectures et des végétaux. Toutefois l'ensemble est fidèle au modèle et la qualité de la gravure employée par la manufacture de Montereau est excellente ainsi que la qualité de l'encrage. L'impression en monochromie restitue parfaitement les détails de la scène.

Au verso, cette assiette porte la marque en creux linéaire de la manufacture de Montereau de type A2 (23 mm). A cette marque en est associée une seconde (fig. 4), imprimée dans la nuance du motif, de la période Louis Lebeuf et Thibault, marque que l'on pourrait qualifier de variante de la

marque B 22.

Compte tenu de la marque en creux et de l'absence de mention d'une médaille d'or, cette assiette pourrait être datée dans une fourchette allant de 1825 à 1833.

Curieusement, si l'on observe plus précisément la marque, on s'aperçoit que le graveur a commis une erreur en orthographiant le nom de THIBAUT qu'il écrit sans "L" mais avec 2 "T". On peut supposer que cette marque correspond au début de la collaboration de Lebeuf et de Thibault et ramener à l'année 1825 la datation de l'assiette qui cadrerait en outre avec la diffusion d'assiette du même modèle par les manufactures anglaises du Staffordshire. Gageons que cette marque erronée a dû avoir une existence très brève.

Il était une fois... mais est-ce la légende qui a inspiré le motif "au saule pleureur" ou le motif qui a inspiré la légende : business is business !

Notes :

1) - Manufacture située dans le Shropshire à Broseley (à



Fig. 3 - Assiette au décor imprimé en brun-noir avec le motif "au saule pleureur" copié sur le modèle de SPODE, marque en creux de MONTEREAU et nouvelle marque imprimée de LL& T, 1825-1833. (coll. privée).

Photo D. Arliguy

50 km au sud du Staffordshire, fief des potiers) et dirigée à cette époque (1775-1799) par Thomas TURNER.

2) - SPODE, church street, Stoke-on-Trent, Staffordshire.

3) - assiette vue en brocante et portant la marque LM&C de type E 9 (1844-49), ou celle du musée de Montereau avec la marque E 2bis (LM&C, après 1849).

#### Bibliographie :

- Coysh (A.W.), Henrywood (R.K.), *The dictionary of blue and white pottery (1780-1880)*, vol. I, Suffolk (U.K.), Antique Collector's Club, réédit. 1990.

- Godden (Geoffrey A.), *Encyclopaedia of British pottery and porcelain marks*, London, Barrie & Jenkins, réédit. 2003.

- Bontillot (Jacques), *Les marques de la faïence de Creil & Montereau*, Chéroy, Les Amis de la faïence fine, 2006.

Site Web : [www.spode.co.uk](http://www.spode.co.uk)



Fig. 4 - La nouvelle marque imprimée de LL& T (1825-1833) associée à la marque en creux MONTEREAU.

Photo D. Arliguy



Photo J. Bontillot

*L'histoire est un éternel recommencement...*

Toute ressemblance avec un personnage de votre connaissance ou un fait d'actualité ne peut qu'être le fruit du hasard... etc, etc.

La série "A la campagne" de Creil & Montereau (qui a été éditée avec 3 bordures et 8 marques différentes) a été publiée dans la FD n° 7, en septembre 1992.

#### **Droit d'auteur et droit de reproduction réservés.**

En vertu de la loi n° 92-597 du 1er juillet 1992, relative au code de la propriété intellectuelle (partie législative, 1ère partie, art. L.111-1), l'auteur d'une oeuvre de l'esprit jouit sur cette oeuvre, du seul fait de sa création, d'un droit de propriété intellectuelle exclusif et opposable à tous.

Par ailleurs, toute reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droits ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque (art. L.122-4).

Toute édition ou reproduction d'une oeuvre de l'esprit faite en violation des droits de l'auteur, tels que définis par la loi, est un délit de contrefaçon puni d'un emprisonnement de 3 mois à 2 ans et d'une amende de 915 à 18.294 [6.000 F à 120.000 F] (art. L.335-1 à 3).

La copie strictement réservée à l'usage privé de la personne qui la réalise est autorisée, ainsi que les analyses et les courtes citations, sous réserve de la mention d'éléments suffisants d'identification de la source (art L.211-3).



Ce numéro de "Passion Faïence" a été édité par l'association de recherche et d'édition bénévole

*Les Amis de la faïence fine*

14 rue Emile Guillaume - 89690 - Chéroy (France)

----- <http://www.amisfaiencefine.tk> ----- [amisfaiencefine@wanadoo.fr](mailto:amisfaiencefine@wanadoo.fr) -----

Directeur de la publication : Jacques Bontillot.

Imprimé par S.I.G.G., Les Grands Thénards - 89150 Domats - tél. 03.86.86.48.30.

ISSN 1274-0438. Dépôt légal à parution.