

Auteur ou collectivité : Exposition internationale des arts décoratifs et industriels modernes.
1925. Paris

Auteur : Exposition internationale des arts décoratifs et industriels modernes. 1925. Paris

Titre : Exposition internationale des arts décoratifs et industriels modernes, Paris 1925 : rapport
général. Section artistique et technique

Auteur : France. Ministère du commerce, de l'industrie, des postes et des télégraphes
(1894-1929)

Titre du volume : Volume V, Accessoires du mobilier (Classes 9 à 12)

Adresse : Paris : Libraire Larousse, 1927

Collation : 1 vol. (105 p.-XCVI f. de pl.) : ill. en noir et en coul. ; 29 cm

Cote : CNAM-BIB 4 Xae 94 (5)

Sujet(s) : Exposition internationale (1925 ; Paris) ; Arts décoratifs -- 1900-1945 ; Ameublement
-- 1900-1945 ; Décoration intérieure -- 1900-1945

Date de mise en ligne : 03/04/2015

URL permanente : <http://cnum.cnam.fr/redir?4XAE94.5>

4^e Xae 1 [Paris 1925]

4^e Xae 129

4^e Xae 34-5

MINISTÈRE DU COMMERCE, DE L'INDUSTRIE
DES POSTES ET DES TÉLÉGRAPHES

EXPOSITION INTERNATIONALE
DES
ARTS DÉCORATIFS
ET INDUSTRIELS MODERNES
PARIS 1925

RAPPORT GÉNÉRAL

PRÉSENTÉ AU NOM DE

M. FERNAND DAVID,

Sénateur, Commissaire Général de l'Exposition,

PAR

M. PAUL LÉON,

Membre de l'Institut, Directeur des Beaux-Arts,
Commissaire Général adjoint de l'Exposition.



Directeur de la Section administrative :

M. LOUIS NICOLLE,

Sous-Directeur des Affaires commerciales & industrielles
au Ministère du Commerce & de l'Industrie,
Secrétaire Général de l'Exposition.

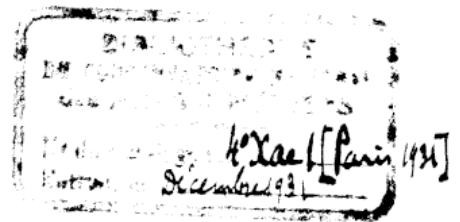
Directeur de la Section artistique et technique :

M. HENRI-MARCEL MAGNE,

Professeur
au Conservatoire National des Arts & Métiers,
Conseiller technique du Commissariat Général.

PARIS
LIBRAIRIE LAROUSSE

MCMXXVII



RAPPORTEUR GÉNÉRAL :

M. PAUL LÉON,

Membre de l'Institut, Directeur des Beaux-Arts,
Commissaire Général adjoint de l'Exposition.

DIRECTEUR

DE LA SECTION ADMINISTRATIVE :

M. LOUIS NICOLLE,

Sous Directeur des Affaires commerciales & industrielles
au Ministère du Commerce & de l'Industrie,
Secrétaire Général de l'Exposition.

DIRECTEUR

DE LA SECTION ARTISTIQUE ET TECHNIQUE :

M. HENRI-MARCEL MAGNE,

Professeur
au Conservatoire National des Arts & Métiers,
Conseiller technique du Commissariat Général.

COMITÉ DE RÉDACTION.

SECTION ARTISTIQUE ET TECHNIQUE.

MM. ALFASSA, Conservateur adjoint du Musée des Arts décoratifs;
CHAPOULLIÉ, Inspecteur Général des Arts appliqués;
CHAVANCE, Homme de lettres;
CLOUZOT, Conservateur du Musée Galliéra;
DESHAIRS, Conservateur de la Bibliothèque des Arts décoratifs;
HOURTICQ, Professeur à l'École Nationale des Beaux-Arts;
JANNEAU, Administrateur du Mobilier National;
KEIM, Homme de lettres;
RAMBOSSON, Secrétaire Général de la Fédération des Sociétés françaises d'art;
RATOUIS DE LIMAY, Archiviste au Ministère des Beaux-Arts.

Secrétaire :

M. PAPILLON-BONNOT.

Archiviste :

M. MUYARD.

SECTION ADMINISTRATIVE.

MM. NAVES, Directeur du Cabinet du Commissaire Général;
COURTRAY, Directeur des finances;
BONNIER, Directeur des Services d'architecture, parcs & jardins;
BOURGEOIS, Directeur des Services techniques & de la voirie;
DUPIN, Sous-Directeur au Ministère du Commerce;
ISAAC, Chef de bureau au Ministère du Commerce.

Secrétaire :

M. DÉCOTÉ.

Archiviste :

M. PETTIT.

SECTION
ARTISTIQUE ET TECHNIQUE

VOLUME V

ACCESSOIRES DU MOBILIER

(CLASSES 9 À 12)

CONTENU DES DIX-HUIT VOLUMES.

SECTION ARTISTIQUE ET TECHNIQUE.

- Vol. I. Préface : origines de l'Exposition & évolution de l'art moderne.
- Vol. II. Architecture (classe 1).
- Vol. III. Décoration fixe de l'architecture (classes 2 à 6).
- Vol. IV. Mobilier (classes 7 & 8).
- Vol. V. Accessoires du mobilier (classes 9 à 12).
- Vol. VI. Tissu & papier (classes 13 & 14).
- Vol. VII. Livre (classe 15).
- Vol. VIII. Jouets, instruments scientifiques, instruments de musique & moyens de transport (classes 16 à 19).
- Vol. IX. Parure (classes 20 à 24).
- Vol. X. Théâtre, photographie & cinématographie (classes 25 & 37).
- Vol. XI. Rue & jardin (classes 26 & 27).
- Vol. XII. Enseignement (classes 28 à 36).
- Vol. XIII. Conclusion. Résultats de l'Exposition. Ses enseignements.

SECTION ADMINISTRATIVE.

- Vol. I. I. Préparation & organisation de l'Exposition. Plan général définitif. Loi du 10 avril 1923. Programme. Classification. Règlement. Propagande en France & à l'Étranger.
II. Régime des exposants. Admission & installation des œuvres. Assurances. Douane, octroi. Gardiennage. Police. Service médical.
- Vol. II. Participation & représentation des pays étrangers à l'Exposition. Cérémonies & fêtes de l'Exposition.
- Vol. III. Construction & aménagement des bâtiments & des jardins.
- Vol. IV. Services techniques & voirie.
- Vol. V. Les finances de l'Exposition. Combinaison financière. Émission des Bons. Exploitation. Concessions diverses. Liquidation & bilan de l'Exposition.

CLASSE 9

TABLETTERIE
MAROQUINERIE

TABLETTERIE.

La tabletterie, dont le nom remonte au moyen âge, mais dont l'origine est plus lointaine encore, à en juger par la perfection des menus objets de bois, cuillers, peignes, boîtes à parfums, fabriqués en Assyrie ou en Égypte, est un des arts qui ont fait, en ce dernier demi-siècle, les plus remarquables progrès.

Il en faut chercher la cause dans l'évolution qui répand parmi toutes les classes sociales les accessoires de l'instruction, du loisir, de l'hygiène, de la toilette : porte-plumes ou porte-cigares, jeux de brosses ou peignes féminins.

Les découvertes de l'industrie ont multiplié les matières naturelles ou artificielles propres à la tabletterie : le troca s'ajoute à la nacre, le corozo à l'ivoire. Celluloïd, galalithe, nacrolaque, substances nées de la chimie, joignent leurs ressources à celles de l'ambre & du corail.

Les matières les plus fréquemment employées en tabletterie étaient traitées par le sciage, les assemblages à rainures, la sculpture. L'ivoire se travaille comme le bois : il pousse par couches concentriques, il a cœur, écorce & fil; les artisans du moyen âge, qui évidaient leurs statuettes, savaient par là faciliter la dilatation & le retrait, évitant les fentes & les gerçures dues aux variations atmosphériques. Le souci d'économiser un produit aussi précieux a favorisé le progrès des méthodes de sciage en cylindres creux & en minces feuillets, qui mettent en valeur la qualité essentielle de l'ivoire, sa transparence. Il a déterminé également l'usage du tour à réduire & des machines à reproduire, en vue d'une édition plus commerciale des modèles.

Un outillage analogue est employé pour la nacre dont la dureté rend le travail particulièrement ingrat. Le troca, que son bas prix fait préférer à la nacre pour les objets usuels, de même que la noix de corozo s'est substituée à l'ivoire, présente, à un moindre degré, des reflets multicolores suivant les jeux de lumière, & sa dureté exige que l'on refroidisse à l'eau le travail des fraiseuses-découpeuses.

Parmi les matières naturelles, l'écaille & la corne étaient les seules

qui, rendues malléables par l'eau bouillante, pussent être moulées & utilisées à une fabrication économique.

La gamme des bois précieux employés en marqueterie ne s'est pas moins enrichie que celle des matières animales : l'exploitation des forêts coloniales fournit aujourd'hui, d'une manière courante, en bois massif, une grande variété de ces essences dont on ne connaissait jadis que d'assez rares espèces & dont on n'usait qu'avec parcimonie, à faible épaisseur de placage ou de marqueterie.

Le décor superficiel du laque, qui adhère à tous les corps & demeure inaltérable, rencontre une grande faveur, depuis que le matériel européen employé pour pétrir la pâte, filtrer les liquides, les pulvériser, a grandement facilité les opérations pénibles auxquelles se livraient les artisans d'Extrême-Orient, étalant les couches successives avec le couteau à palette & les polissant à la pierre & au charbon mouillé.

La chimie industrielle a singulièrement développé le procédé du moulage, en créant les matières plastiques, minérales ou organiques, qui ouvrent un vaste champ à la fabrication des objets de tabletterie ainsi qu'à celle du bibelot & de la bijouterie commune. Elles permettent, à peu de frais, d'imiter & de remplacer les matières naturelles suivant une diversité de formes & de couleurs jusqu'alors insoupçonnée. Ces matières se prêtent indifféremment au travail des outils de coupe, au polissage, à l'incrustation, à la soudure; elles peuvent s'employer comme vernis; elles fournissent à l'artiste le moyen de mettre en œuvre la fantaisie créatrice de son imagination & les ressources de son talent.

Depuis quelque temps déjà, on utilise également dans la tabletterie certaines gommés végétales : gutta percha ou caoutchouc à différents degrés de vulcanisation; l'ébonite en est la forme la plus commune. Surtout, le celluloïd, inventé en Amérique il y a plus de cinquante ans, produit de nitro-cellulose, traité par l'alcool camphré, permet d'imiter les substances précédemment employées par la tabletterie & même le métal ou la céramique. Les progrès réalisés dans son mode de fabrication & dans sa coloration ont conduit à élargir les conditions de son emploi. Cependant, son odeur de camphre & son inflammabilité font rechercher d'autres matières exemptes des mêmes défauts. L'artiste dispose aujourd'hui de très nombreuses substances ayant pour base soit

la caséine traitée au formol, telles la galalithe, la lactolithe, soit l'acétyl-cellulose ou le phénol formolé, origine des résines synthétiques, telles encore la bakélite, la maléaze, la milusite, dont le nom peut varier suivant le brevet de fabrication, mais qui offrent les mêmes avantages de couleur & de plastique.

L'une des plus récentes, la nacrolaque, d'invention française, est à base de cellulose mélangée d'essence d'Orient; elle imite parfaitement la nacre & présente le double avantage d'une fragilité moindre & d'une plus faible densité. Lorsqu'elle est colorée, elle produit, directement ou par effet de transparence, les plus splendides reflets.

La plus large utilisation des compositions artificielles, si elle tend à répandre l'art dans toutes les classes sociales, ne nuit aucunement aux produits naturels, qui continuent d'être employés dans la tabletterie de luxe. C'est ainsi que les industries de l'ivoire & de l'écaille, du laque & des bois précieux, sont en pleine prospérité.

On détruit annuellement, en Asie & en Afrique, de l'Abyssinie au Cap, de soixante à cent mille éléphants; l'ivoire de l'Inde est plus fin que l'ivoire de l'Afrique, mais les dents sont de taille moindre. Le prix varie suivant la qualité & les dimensions des défenses. Il était, en 1923, de 150 à 220 francs le kilogramme. Les plus grosses défenses proviennent des mâles, elles peuvent atteindre trois mètres de longueur, 17 centimètres de diamètre & peser jusqu'à 50 kilogrammes. C'est à Anvers que se trouve le marché de l'ivoire brut; quatre fois par an, les importateurs y centralisent la production; elle est en hausse continue. Le renchérissement tient à des causes d'ordre général & à ce fait particulier que les Américains qui, jadis, importaient d'Europe l'ivoire ouvré, fabriquent actuellement eux-mêmes les objets de tabletterie &, favorisés par le change, achètent la matière brute. Il est assez paradoxal que l'ivoire des colonies françaises passe par Anvers ou même par Londres pour arriver à Paris. La France, dans ses colonies, pourrait s'approvisionner en ivoire comme elle le fait pour les bois exotiques, dont l'importation représentait, en 1924, plus de 100,000 tonnes métriques valant 50 millions de francs.

C'est de la Havane que provient la plus belle écaille blonde; elle valait, en 1923, 2,000 francs le kilogramme, dix fois plus que l'écaille de la Réunion ou de Tunisie. La fabrication des objets d'écaille est

une des spécialités de l'industrie japonaise de Nagasaki, dont l'exportation atteint une valeur moyenne de 40,000 yens, sur une production totale de 175,000.

Si la culture des arbres laquiers est en décroissance au Japon & en Chine, elle prend une importance considérable au Tonkin, seul pays actuellement exportateur de laque, dont il envoie, rien qu'en Chine & au Japon, 2,000 à 3,000 tonnes par an. Le développement de l'industrie du laque au Japon, qui dépassait, en 1924, une valeur de 30 millions de yens, explique cette importation de matière première; il tient à l'amélioration des procédés techniques, à l'application du laquage sur les matériaux les plus divers, tels que le métal, la pulpe même; il tient plus encore aux découvertes qui ont permis, depuis vingt-cinq ans, d'étendre la gamme des laques de couleur. Ces progrès ne peuvent que développer l'exportation des objets de laque japonais, qui dépassait déjà, en 1924, 1,300,000 yens.

D'autre part, les procédés européens mis en œuvre par la Société des laques indo-chinoises ont porté à un tel point le développement du laque qu'on n'en voit pas la limite. Des produits de synthèse ont été d'ailleurs inventés pour concurrencer le laque, par exemple, l'isolémail de la Société des laques & isolants.

Sur le marché international de la tabletterie, la France occupe une place importante; elle exportait, en 1924, 37,000 quintaux de tabletterie pour une valeur de 236 millions de francs, 9,000 quintaux de broserie pour une valeur de 59 millions de francs, les chiffres de l'importation étant respectivement de 12 millions de francs & de 4 millions de francs.

Parmi les objets de tabletterie usuelle, l'exportation des peignes en celluloïd fabriqués à Oyonnax dépasse, à elle seule, 100 millions de francs; ainsi s'explique la prospérité de cette ville dont la population a triplé en 50 ans & qui compte actuellement 400 fabricants. Un chiffre qui peut aussi donner idée de l'importance de notre industrie de la tabletterie est celui de l'exportation des pipes en bois du Jura & des Vosges, qui dépassait, en 1924, 10,000 quintaux, d'une valeur de 51 millions de francs.

En dehors de la France & du Japon, les pays où se trouvent les centres les plus réputés sont la Belgique, la Hongrie, l'Allemagne, la Grande-Bretagne.

MAROQUINERIE.

Sous le nom de maroquinerie, la Classe 9 exposait tous les objets qui, en dehors des meubles & des sièges, relèvent du travail du cuir, depuis les boîtes, les coffrets, les étuis, les portefeuilles, jusqu'aux sacs, malles & malles, jusqu'aux articles de sellerie & de bourrellerie.

Pratiqués par les Égyptiens, les Assyriens & les Perses, les arts du cuir se développèrent, pendant la Renaissance, à Cordoue & à Venise où les artisans travaillaient des peaux de qualité rare, des maroquins aux couleurs vives, les incrustant d'or & d'argent, les décorant de mosaïques sobres ou luxuriantes.

L'industrie des peaux & des cuirs appliqués à la gainerie & à la maroquinerie trouve de grandes difficultés dans la diversité même des matières qu'il faut travailler selon leur destination, leur aptitude à recevoir les couleurs ou les rehauts. Cuirs de mouton, de chevreau, de veau, d'agneau, de daim, de chamois, cuirs de Russie, peaux de buffle, de gazelle ou d'antilope, cette seule énumération donne idée de la variété des procédés en usage.

Il conviendrait, pour chaque objet de luxe ou de fantaisie, d'expliquer, selon de subtiles techniques, le comment & le pourquoi du grain souple & du grain brillant, de la finesse des coloris, de la délicatesse alliée à la solidité, de la perfection poussée jusqu'à l'extrême minutie. Des spécialistes préciseraient quel doit être l'emploi exact de la peau de porc, de cheval ou de mouton dépouillée par des méthodes appropriées & traitée par des machines spéciales.

Pour les buvards, les portefeuilles, voici les cuirs légèrement tannés ou chagrins, les cuirs de Russie, fabriqués dans le pays d'origine avec des peaux de renne, de youfte rouge & d'agneau ou artificiellement produits avec des croupions de veaux, traités à l'huile de bouleau. Voilà toute la gamme des phoques, des crocodiles, des requins de Chine & aussi, en progression constante depuis le début du siècle, celle des serpents & des lézards, d'un travail si difficile, qui vont contribuer à la

grâce de la parure féminine, au luxe de l'ameublement, de la toilette & du voyage.

Les maroquins rouges (filâli) & jaunes (zryouâni), principale industrie du Maroc, servent aux sacs & sacoches, ornés au fer chaud, garnis d'appliques colorées, tandis que le galuchat, fourni par les chiens de mer, les roussettes & autres espèces, demeure toujours en vogue, malgré son haut prix de revient, pour les gaines & les pochettes, & se marie au chatoyement des métaux & des étoffes. C'est là que l'initiative & le choix des éléments peuvent s'unir à la qualité des cuirs employés pour produire une heureuse harmonie.

Le champ de la maroquinerie s'est, depuis un quart de siècle, étendu à la gainerie en vue de la fabrication des boîtes de toute espèce, destinées à renfermer les gants, les voilettes, les dentelles, la lingerie, les cols, les mouchoirs, les cravates. De plus en plus, il y faut joindre les gaines pour la parfumerie. La fabrication des enveloppes destinées aux flacons d'essence occupe un nombre considérable d'ouvriers. La séduction de l'écrin ajoute à la valeur du parfum. Pour les boîtes à fards, à poudre, à savons, articles de consommation courante, même souci de mise en valeur.

La coquetterie, le sens du confort expliquent l'essor actuel du commerce de la gainerie; de nombreux objets, associés à notre vie quotidienne, s'offrent à la fantaisie créatrice des artistes; l'accroissement de la production a modifié les conditions du travail; le souci d'améliorer la qualité en diminuant le prix de revient a conduit à utiliser un outillage spécial. La division du travail est devenue nécessaire; il faut aussi bien traiter les garnitures luxueuses en peau de serpent python que le papier de fantaisie, pégamoïd imitant le crocodile ou le lézard & employé pour les objets de qualité inférieure; pour l'intérieur de la gainerie, on se sert de soie, de satin, de velours, de peau, de drap.

L'art du sac présente aussi une infinie diversité : sacs de dame où les couleurs s'harmonisent à la gamme des soies, pochettes en or et en argent assorties aux robes perlées, fermoirs précieusement ouvrés. A notre époque utilitaire, la coquetterie féminine, imposant les robes sans poches, a ressuscité l'escarcelle & l'aumônière d'autrefois.

On passe des sacs, des pochettes, des trousses où glissent le mouchoir, le flacon, le bâton de rouge, voire même la cigarette, à toutes les

tables à ouvrages, aux guéridons de fumeur, aux écritoires, porte-livres, tampons-buvards, cachets, bloc-notes, boîtes à timbres, pochettes-pression, agendas, livres d'adresses ou encore aux encriers, serviettes, plumiers, couvre-livres; le maroquin s'y combine avec les métaux ciselés, les broderies, les mosaïques.

Il convient de s'arrêter devant les nécessaires de toilette, devant les articles de voyage qui doivent répondre aux principes d'esthétique utilitaire imposés par la vie moderne, ambulante & sportive. Les sacs de voyage comprennent quatre genres : le « city », de forme réduite, servant aux besoins journaliers, aux absences de courte durée; le « squarmouth » plus spacieux, pouvant contenir le linge & les objets de toilette; le « jumelle » d'une contenance supérieure permettant d'emporter des vêtements de rechange; la « mallette » qui a fait naître une industrie spéciale. Ajoutez toutes les espèces de nécessaires de toilette dont les nombreux accessoires permettent de retrouver les commodités du home à l'hôtel ou sur le paquebot. La maroquinerie en veau, en crocodile, en phoque, en porc, en chamois, en daim, en lézard, triomphe dans tous les articles de la trousse, du « lunch-caze », délicieuse « invitation au voyage » qui nous rappelle la grâce des écrins les plus délicats de la mode féminine.

Les malles modernes comportent quatre types essentiels : la malle française, la malle allemande, la malle anglaise ou panier d'osier recouvert de toile, la malle américaine qui, malgré sa diffusion, due à l'énorme production d'usines standardisées, s'inspire des types français.

Ces quatre genres comprennent des subdivisions adaptées à tous les besoins du confort; les progrès sont si rapides que la malle plate à vêtements paraît un anachronisme & que la vogue aujourd'hui appartient à la malle-armoire; les vêtements y sont, d'un côté, pendus à des portemanteaux, tandis que l'autre côté comprend une suite de tiroirs. Elle forme commode & penderie, tandis que la malle à chaussures offre ses boîtes destinées aux bottines élégantes, ses amples tiroirs pour les bottes, ses casiers où se rangent les bas. La malle-bureau est pourvue d'un classeur, d'une bibliothèque, d'une machine à écrire & d'une table pliante. Toutes les malles ou cantines sont spécialement combinées pour l'automobile, le bateau, l'avion.

Paris est le grand marché de ces articles où triomphe, au prix d'une

grande dépense d'énergie, d'efforts incessants, l'invention appropriée aux goûts & aux besoins nouveaux. Il faut compter non seulement sur les travaux des ingénieurs ou les recherches des chimistes, mais encore sur l'expérience d'une armée d'artisans modestes, fidèles aux traditions, gardant le souci du détail, de la parfaite exécution & sachant aussi se prêter aux exigences de la mode, «cette chose folle, dit La Bruyère, & qui montre bien notre petitesse quand on l'étend à ce qui concerne le goût». Mais comment ne pas sacrifier à la mode parisienne qui fait le tour du monde entier?

Les exportations françaises atteignaient en 1924, pour la maroquinerie, 3,300 quintaux d'une valeur supérieure à 24,400,000 francs & pour les malles un chiffre supérieur à 5,000 quintaux représentant plus de 8 millions de francs.

Si la France tient la première place pour le travail manuel de l'artisan, l'industrie du cuir est importante & prospère en Allemagne, grâce aux progrès de l'outillage & aux découvertes des chimistes. Les Allemands ont largement développé l'emploi des machines à feutrer, à étendre, à épiler, à gratter &, d'une manière générale, l'outillage nécessaire pour la préparation en grande série des cuirs vernis & rayés, parcheminés, écaillés, doublés de métal, décorés ou revêtus de teintes neutres; c'est ainsi que les manufactures déjà anciennes d'Offenbach ont leurs rivales à Berlin & à Leipzig.

Avec la France, l'Allemagne & l'Autriche, ce sont la Grande-Bretagne, la Belgique, l'Italie, les États-Unis, l'Espagne & la Suisse qui paraissent jouer actuellement le plus grand rôle dans la maroquinerie.

SECTION FRANÇAISE.

A toutes les époques, nos artistes ont su travailler l'ivoire, & si Dieppe a cessé d'être le centre des ivoiriers, à Paris des sculpteurs modernes exécutent des statuettes harmonisant avec l'ivoire, le buis, l'acier, la nacre & l'or. Peut-être est-ce dans la statuaire qu'on peut le mieux retrouver l'emploi respectueux d'une matière dont la courbe commande l'inflexion des attitudes & limite les saillies des membres & des étoffes. Il n'est pas jusqu'au geste d'une main qui ne doive tenir compte de la fragilité de l'ivoire, aussitôt que les contours en coupent le fil. Des artistes de la valeur de Dampé n'ignorent pas la rigueur des règles d'où les maîtres du moyen âge ont su tirer habilement les statuettes du Christ & de la Vierge qui firent le renom des Dieppois : Auguier, Crucvolle, Bienaimé, Coindre, Dailly ou Jaillot & aussi des artistes de Saint-Claude, Rosset ou Antide Janvier. D'autres, comme Hamm ou Clément Mère, se sont appliqués aujourd'hui aux bijoux, aux éventails, aux boîtes à poudre. Ils ont préparé la voie à la génération actuelle dont les œuvres exposées ont consacré le talent.

S'il est un art où l'artiste puisse être un exécutant en même temps qu'un créateur, c'est bien la tabletterie : l'exemple de Bastard en témoigne éloquemment. Qu'il sculpte l'ivoire ou l'écaille, qu'il cisèle la nacre ou modèle la corne, sans heurt il exprime son rêve, & la matière docile ne conserve aucune trace de la lutte opiniâtre qu'il a dû mener contre elle. C'est qu'il possède intimement tous les secrets de son métier & que toute image nouvelle qui germe dans son cerveau trouve, dans une technique parfaite, son mode de réalisation.

A côté des objets exécutés par les créateurs eux-mêmes, Bastard, Fournery, Legrain, M^{me} O'Kin-Simmen, M^{lle} Germain, M^{lle} Haas, M^{me} Guastalla, M^{lle} Le Bourgeois, des fabricants comme Israël, Silberstein, Amson, Goyard, donnaient une haute idée de la maroquinerie française, les premiers par la fantaisie nouvelle des sacs de dame; le troisième par la tradition des belles matières, des formes sobres

& rationnelles, appliquées aux fabrications en série; le quatrième dans ses articles de sport & de voyage.

La Section française présentait un exemple remarquable de tout ce que peut produire une collaboration entre artistes & industriels. Dunand avec ses décors de laque, Raby avec ses recherches sur la broserie en ivoire, d'autres encore, ont apporté leur concours aux établissements Cohn, Errien, Maurey-Deschamps, soucieux, non sans vaillance, de nouvelles créations & cherchant pour leurs modèles plus de charme & d'élégance. Un même effort se manifestait chez des éditeurs : Goldscheider demandait à Noll le dessin de ses boîtes de palissandre & les Grands Magasins présentaient des œuvres parfaites comme les garnitures de toilette composées par M^{me} Sougez pour Primavera.

Suivant l'exemple de Vuitton, des fabricants tels que Dupont, Hermès, Maftoux, Moynat, ont eu recours à Domin, à Rapin pour des articles de voyage, à Pacon pour des cantines d'automobiles, à Redard pour les incrustations de cuir. De là nombre d'ingénieuses trouvailles qui s'ajoutent à la sobriété des lignes, à la plénitude des surfaces, au respect de la matière. Les trousse de voyage pour lesquelles Vuitton a fait appel à l'invention de M^{me} Cless-Brothiers & de Ballet, sont peut-être les plus caractéristiques au point de vue de l'esthétique & de l'utilitarisme. On ne saurait concevoir un plus grand raffinement dans la recherche du confort, dans la sélection de la matière, dans l'étude de la forme.

Pour ces collaborations intimes entre artiste & industriel, la préciosité du produit n'est pas toujours nécessaire. C'est ainsi que, dans la vitrine de M^{me} Auguste Bonaz qui avait sollicité le concours de Fromenti pour présenter un ensemble de peignes de fantaisie, le plus grand nombre de modèles étaient en matière commune : celluloïd ou galalithe. Des efforts de cette nature méritent d'être signalés, ne fût-ce que pour les opposer à tant d'objets de pacotille qui corrompent le goût public.

Dans la Section française, les objets les plus menus comme les pièces de grand volume offrent une heureuse sobriété. C'est un art de surfaces nettes, de plans coupés, de droites perpendiculaires, une architecture réduite, mais néanmoins suggestive du rythme de la vie actuelle. La molle inflexion des courbes a peu à peu disparu. Notre vision s'est

modifiée, à notre insu, par le contact de la machine, l'habitude de la vitesse & de la décision rapide.

Ces tendances nouvelles de la Section française se complétaient par les apports très divers des colonies.

On a pu admirer, dans le Pavillon de l'Afrique du Nord, les cuirs ouvrés d'Algérie, les coffres peints, les encriers, les buvards, les presse-papiers tunisiens, les beaux cuirs ouvragés du Maroc; dans le Pavillon de l'Afrique française, les harnachements de cuir sénégalais, les outils de bois sculptés du Dahomey ou de Madagascar, les cuirs brodés du Niger, les ivoires ciselés & les ébènes de l'Afrique Equatoriale française, du Cameroun & du Togo.

La visite du Pavillon de l'Asie française n'était pas moins instructive. Elle révélait la souplesse des artisans d'Extrême-Orient, qui apportent à nos colonies, une source d'enrichissement : éventails & boîtes à poudre de l'Annam, panneaux décoratifs du Tonkin avec les cuirs laqués de Quang Thanh Long, de Haiduong, tabletterie d'écaille & d'ivoire du groupement des ouvriers d'art, articles de bureau & de fumeur de la Cochinchine, boîtes cambodgiennes rehaussées de métal, coupes & étuis du Laos.

SECTIONS ÉTRANGÈRES.

La plupart des nations n'ont apporté à la Classe 9 qu'une faible participation : six d'entre elles y présentaient de un à cinq exposants, dix n'en présentaient aucun. On ne doit pas en conclure que le travail de la tabletterie & de la maroquinerie ne s'y soit pas développé : jeux de brosses ou sacs de voyage sont des objets nécessaires qu'on fabrique en tous pays. Mais l'effort de l'art moderne ne s'y révèle que rarement.

Venu de l'Orient, exploité par les Byzantins, le travail de l'ivoire paraît maintenant oublié dans les pays qui l'ont porté à sa plus haute perfection. Il n'est pas moins curieux de constater que l'on retrouve à grand'peine dans le passé de l'Extrême-Orient quelques « netsouké », étuis à tabac, & quelques fourreaux de sabres japonais, quelques objets de tabletterie chinoise exécutés en ivoire, alors que le Japon moderne exporte des statuette d'ivoire dont le caractère traditionnel ferait croire à leur antiquité.

Parmi les nations dont les exposants étaient particulièrement peu nombreux, l'Espagne & l'U. R. S. S. montraient des œuvres de haute valeur artistique, la première dans l'ivoire & dans les laques de Luis Bracons, la seconde dans les objets en écorce de bouleau, dans les bois sculptés, peints, laqués, qui représentaient l'industrie paysanne des Koustaris dont les centres sont le gouvernement de Moscou (région Serguievo), celui de Nijni-Novgorod (région Sémenovskié) ou dans les objets en os de mammoth de Sibérie, dans les cuirs de l'Atelier de Novotorjsk, dans les boîtes & coupes sculptées des rayons de Moscou (Khotkovo), de Vladimir, dans les bois peints d'Arkhangel, dans les boîtes de papier moulé & laqué de Palékhovo.

A travers une présentation pittoresque où la propagande soviétique, associant l'ouvrier au soldat de l'armée rouge, s'unit à une remarquable exécution, la Section de l'Industrie artistique de « Mosékoust » s'est attachée à mettre en lumière un certain nombre d'artisans bien doués travaillant isolément ou en corporations.

Les objets présentés par la Section yougoslave affirmaient que l'industrie du cuir & de la sellerie est demeurée en honneur chez les Croates & les Slovènes; la Section tchécoslovaque continuait la tradition des bois finement travaillés.

Les Autrichiens peuvent, à juste titre, revendiquer leur part dans la maroquinerie. Si le nombre des exposants de la Section autrichienne a été de huit seulement, les œuvres de certains d'entre eux, notamment celles de la Wiener Werkstätte & de Wilhelm Melzer, témoignaient d'un esprit de nouveauté très marqué.

La Section de la Grande-Bretagne offrait des échantillons de broserie & de maroquinerie qui révélaient la perfection atteinte dans les travaux de l'ivoire & de l'écaille, ainsi que dans l'application du cuir aux trousseaux, aux valises, aux accessoires du grand tourisme. On y retrouve la pureté de ligne, l'abstraction de tout décor qui demeurent en Angleterre les caractères communs de l'architecture & du mobilier modernes.

Les participations très restreintes du Luxembourg, de la Suède, de la Turquie, de la Belgique, dont Philippe Caron était le seul exposant important, ne pouvaient donner qu'une faible idée du goût & de l'habileté traditionnelle de leurs artisans; Hoo-Tchang représentait dignement l'art de la taille du cristal de roche en Chine.

JAPON. — Le Japon était le seul, parmi les pays étrangers, qui eût réuni une participation importante, groupant trente & un exposants. Leurs œuvres ne témoignaient peut-être pas d'une nouveauté hardie, mais donnaient une haute leçon au point de vue de la tradition & de la perfection du travail.

Notre goût pour le charme & la délicatesse de l'art japonais appliqué aux moindres bibelots n'a pas été déçu. L'industrie la plus ingénieuse s'unit, aujourd'hui comme jadis, dans les plus modestes productions du pays nippon, à tous les raffinements d'une esthétique que l'adaptation à la vie moderne n'a pas sensiblement modifiée. C'est toujours la même atmosphère hiératique, dans le délicieux pavillon d'un habitant de l'Empire du Soleil-Levant, dans sa maison de thé du Grand-Palais, comme dans le magasin moderne, & les objets les plus menus ou les plus subtilement mièvres ont conservé toute leur valeur, révélant

les mêmes trésors de patience & de perfection dans le travail de la matière.

Parmi les ivoires, si l'aigle aux ailes éployées de Saito Shoichirô révèle une recherche spéciale, les statuettes, les figurines, les jolies incrustations dues à Miyakawa de Tokio, sont les pièces habituelles. Comment montrer plus d'élégance, & si l'on peut faire autrement, est-il possible de faire mieux dans l'interprétation d'un type une fois admis?

C'est d'ailleurs surtout un but commercial que le Japon poursuit dans cette industrie & l'exportation absorbe presque entièrement la production du Syndicat des marchands de produits d'ivoire de Tokio : cette production s'élève à 30 millions de yens, si l'on y comprend les imitations en os de baleine & autres.

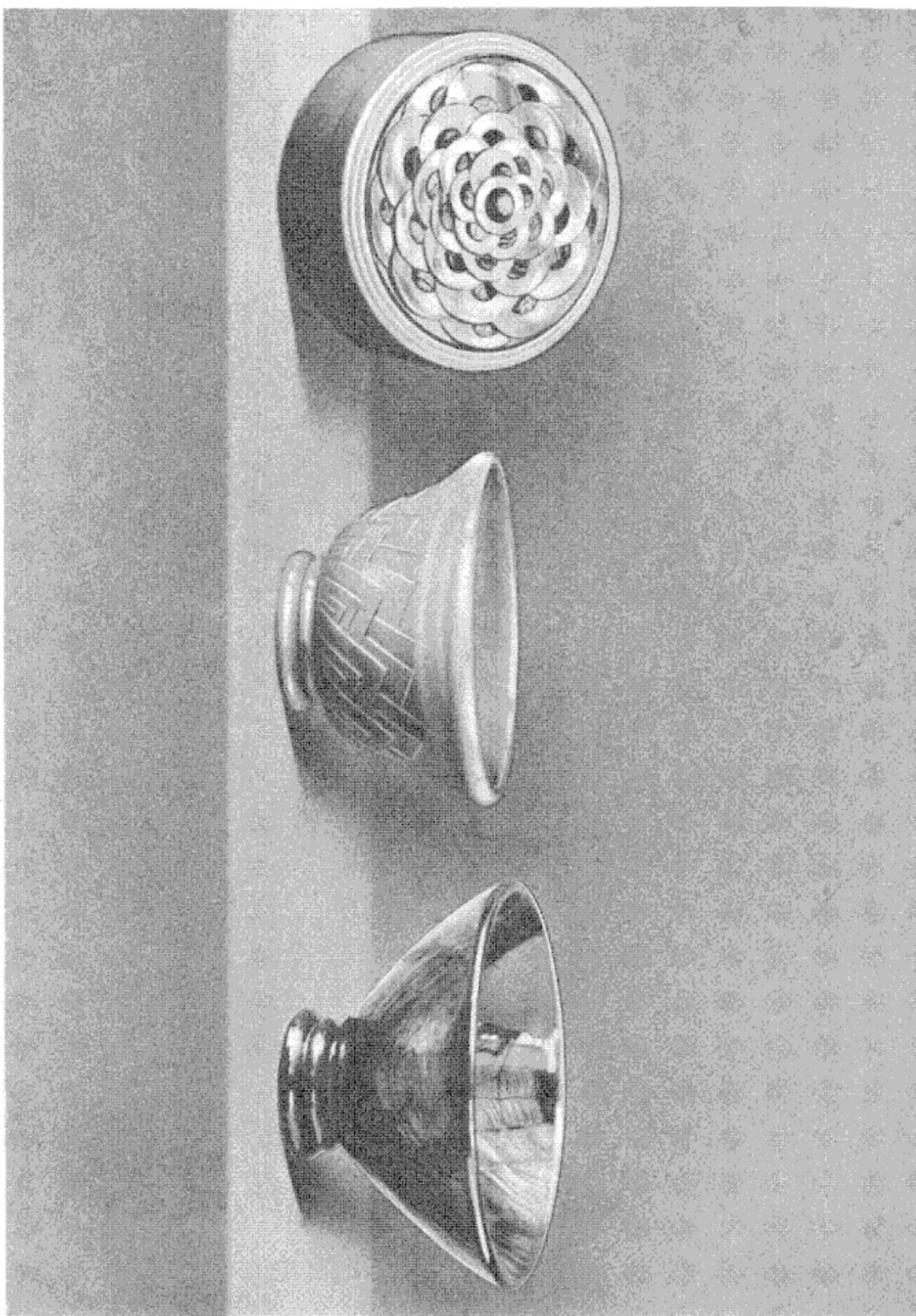
L'écaille triomphe encore entre les mains des fabricants de Nagasaki, tel cet Eizo Ezaki dont on a loué les parures, les brosses, les peignes, l'onglier. De même, les nacres irisées & les coraux blancs ou roses s'ajoutent à la splendeur des laques, fruit d'un travail minutieux, car l'artiste doit parfois étendre des dizaines de couches sur l'objet en bois, en lamelles de bambou ou en papier mâché. Parmi les boîtes, les coffrets, les étagères, les plateaux, les services de fumeur, les services à café & tant de ravissants ustensiles il faut citer comme des modèles la kôgô ou boîte à encens de Yosei Tsuishu ou le coffret à bijoux de Josho Maruyama.

Pour ces objets de luxe, Kyoto est le centre principal de fabrication, réunissant des artistes tels que Tokusaï Sasaki ou Koshu Tsuchiyama. C'est surtout dans les Préfectures de Shizuoka, de Kanagawa & de Wakayama qu'on fabrique des articles usuels destinés à l'exportation. Cet art si précieux ne craint d'ailleurs pas d'utiliser les matières nouvelles introduites en Occident dans la tabletterie. Il existe au Japon des fabriques de celluloïd, telles la Dainihon Celluloïd & la Koyama Celluloïd Co, toutes deux à Osaka.

CLASSE 9

PLANCHES

SECTION FRANÇAISE

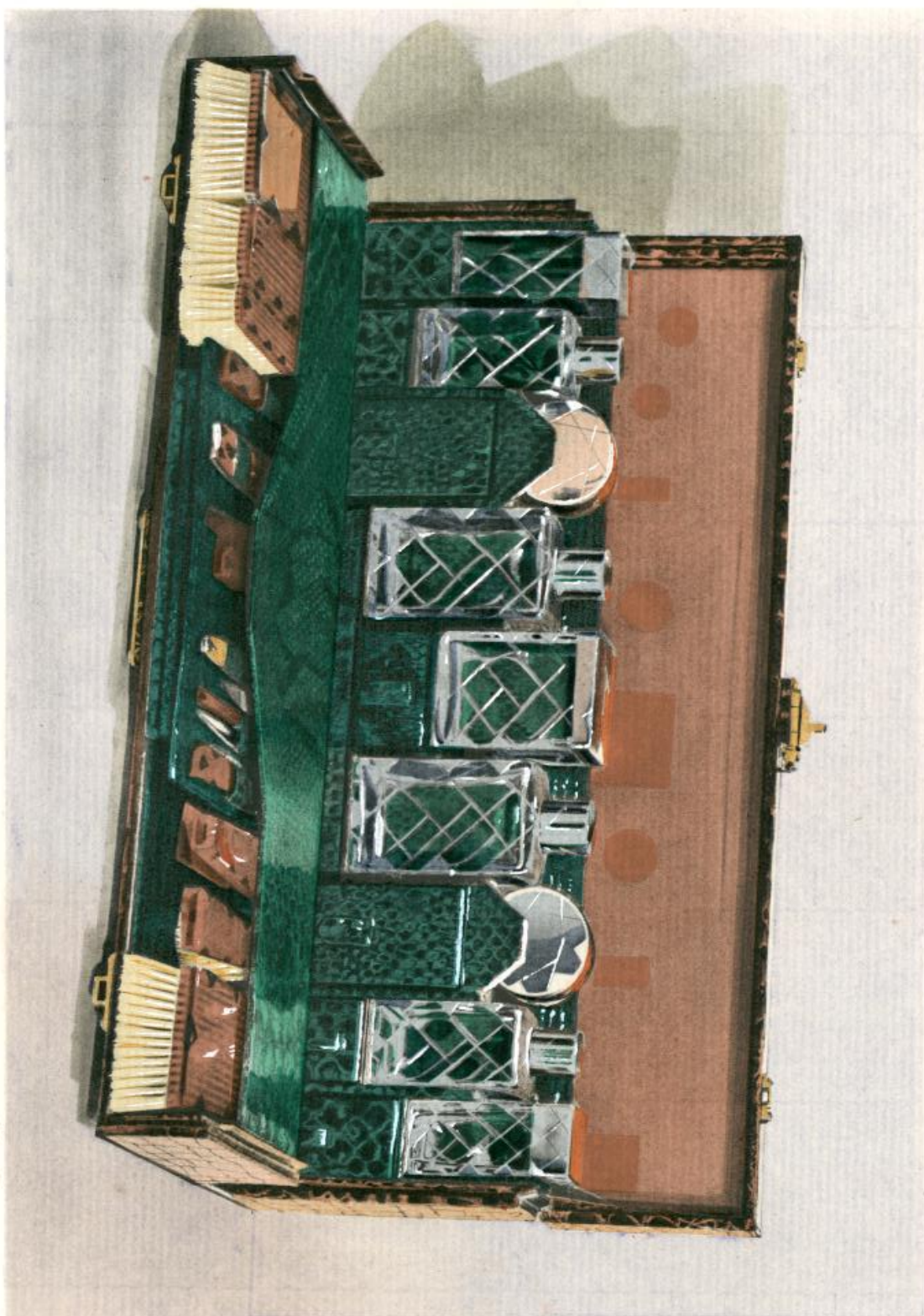


BOÎTE À POUDRE, COUPE (noir); COUPE (coquille)
par Georges BASTARD.

Arch. phot. Beaux-Arts.

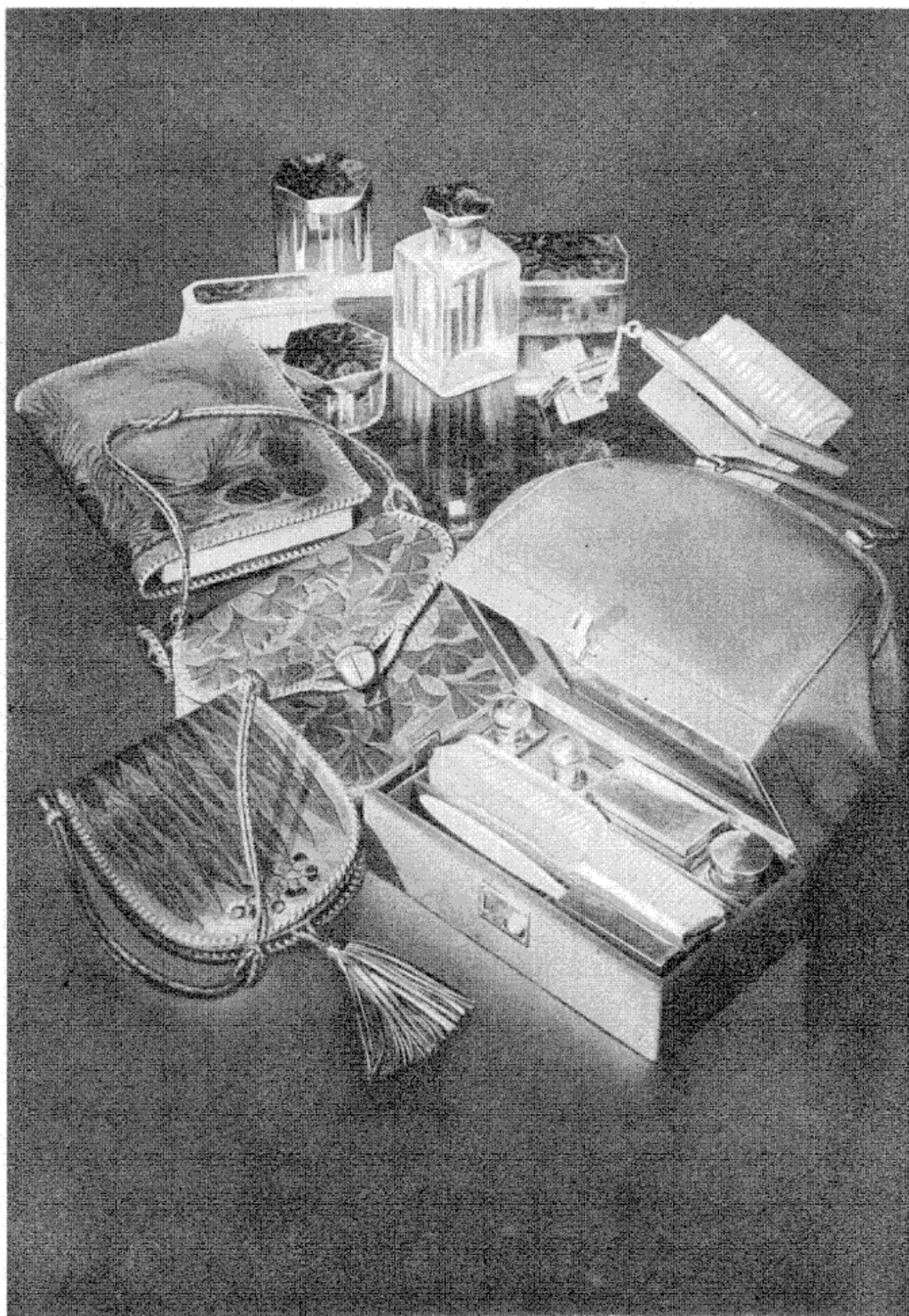
SECTION FRANÇAISE.

Pl. II.



*MALLETTE (peau de serpent) garnie d'un nécessaire de toilette (cristal et or)
par L. VUITTON.*

Phot. DESBOUTIN.



GARNITURE DE TROUSSE DE VOYAGE (cristal et argent niellé)

LISEUSE
(veau repoussé)

PORTE-ALLUMETTES ET PORTE-CIGARETTES
(peau de porc, cadre en argent)

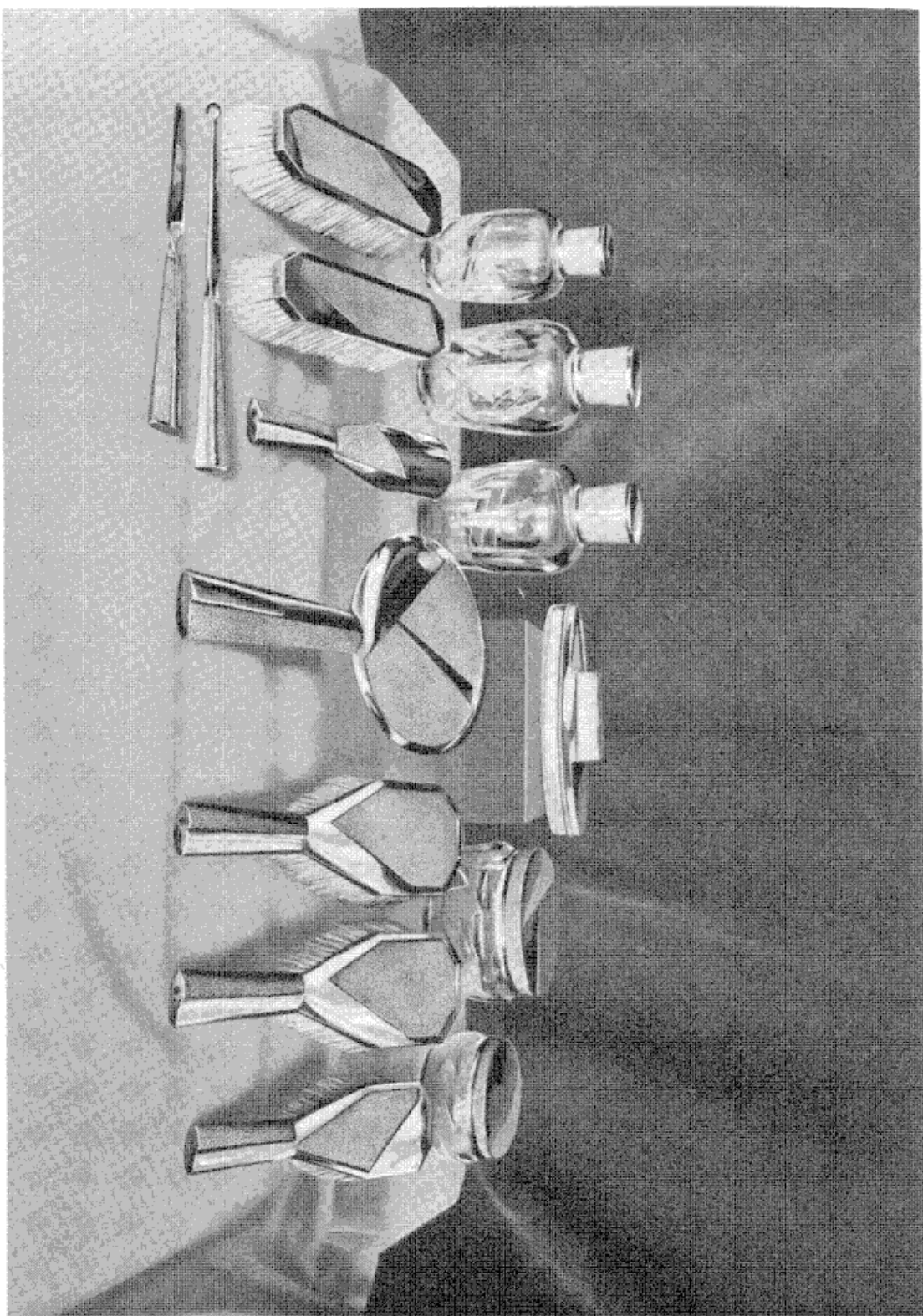
SACS (veau repoussé)

SAC-MALLETTE (cuir de Russie, garniture en argent, broserie en ivoire, flaconnage en cristal)
par E. HERMÈS.



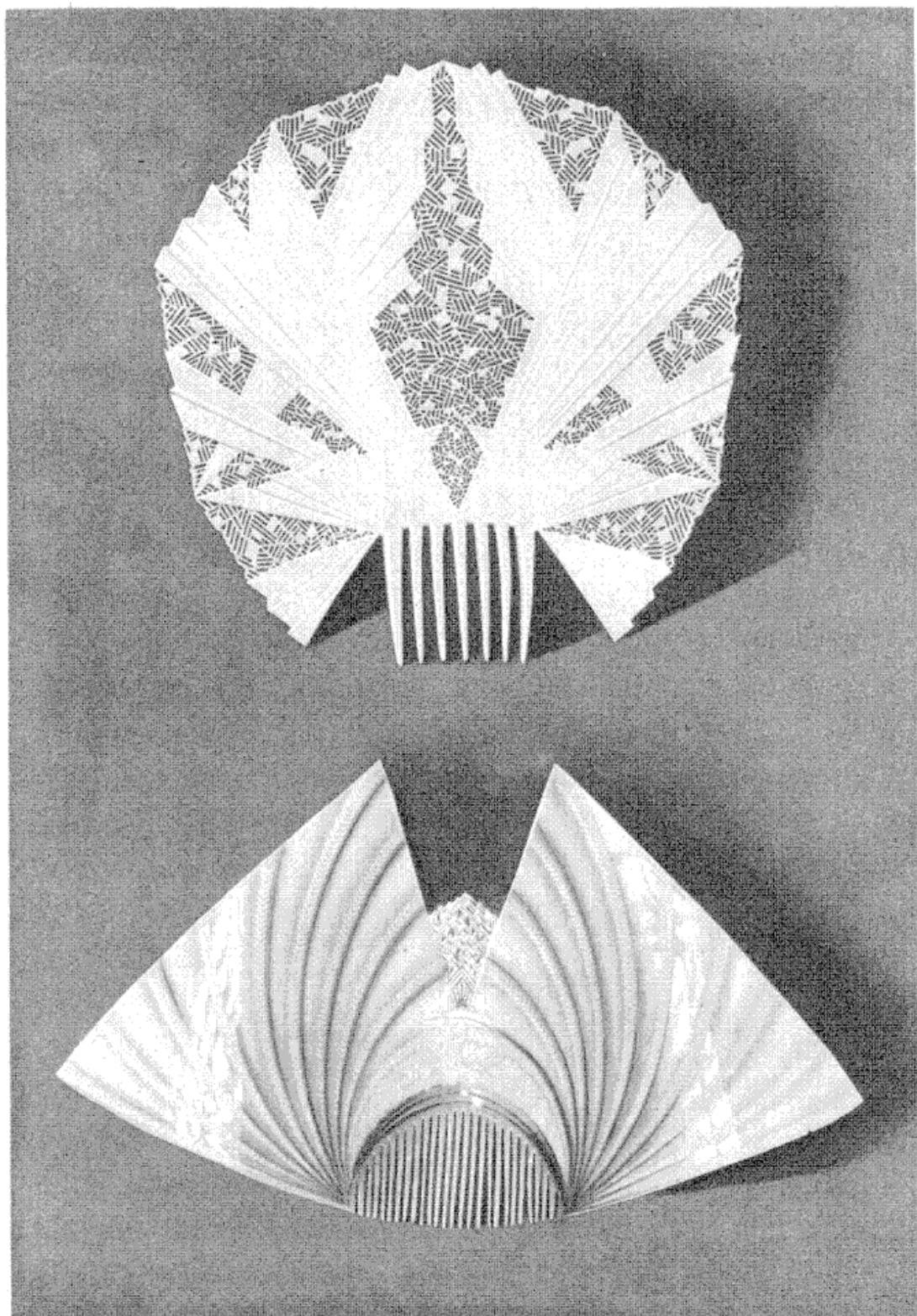
PANNEAU (laque)
par J. DUNAND.

Arch. phot. Beaux-Arts.



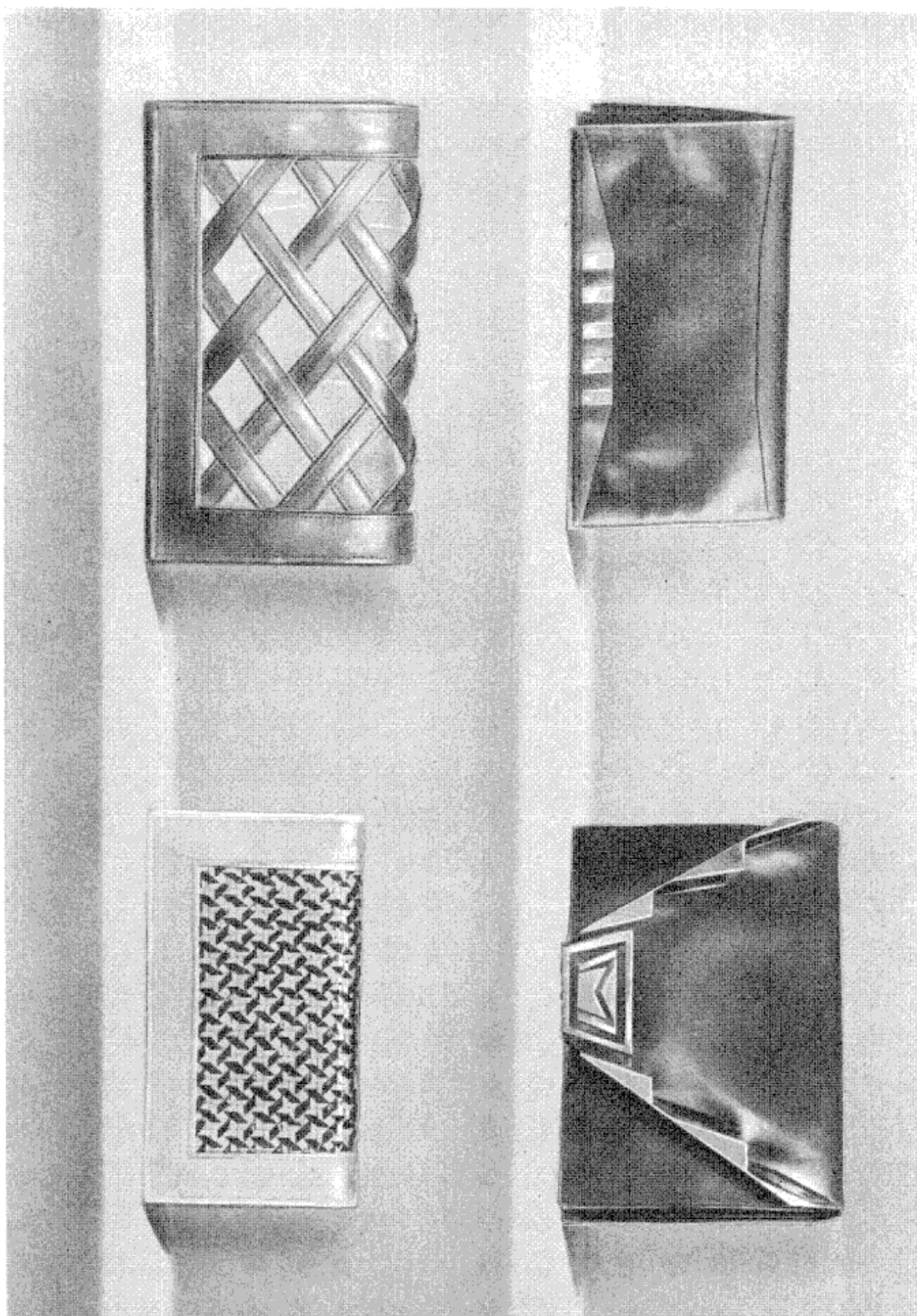
GARNITURE DE TOILETTE (galuchat vert, cristal gravé et argent)
composée par M^{me} SOUGEZ, éditée par PRIMAVERA, atelier du PRINTEMPS.

Arch. phot. Beaux-Arts.



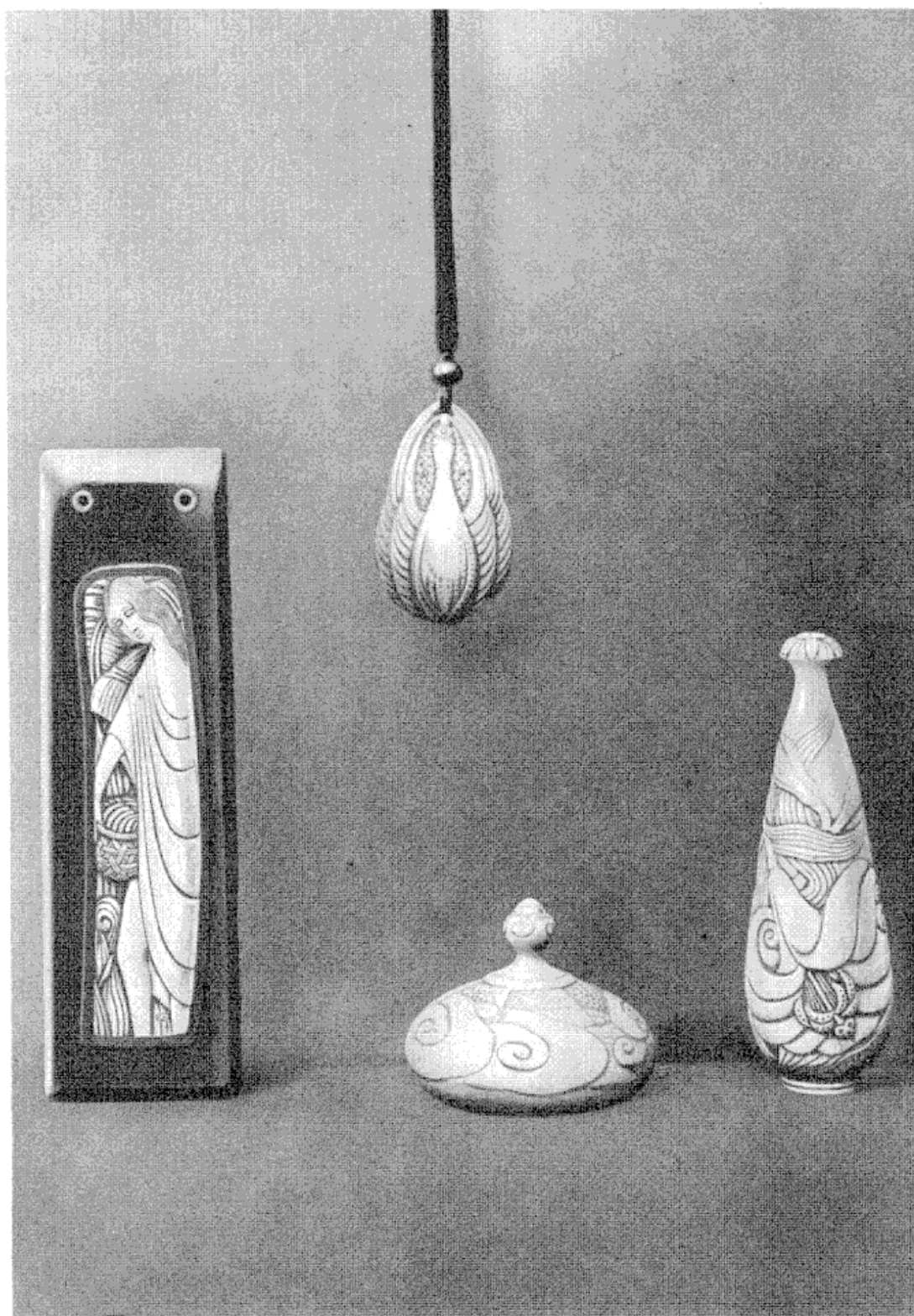
PEIGNES (ivoirine et opaline)

composés par FROMENTI, dessinés par M^{lle} SCHMUCKEL, exécutés par M^{me} Auguste BONAZ.



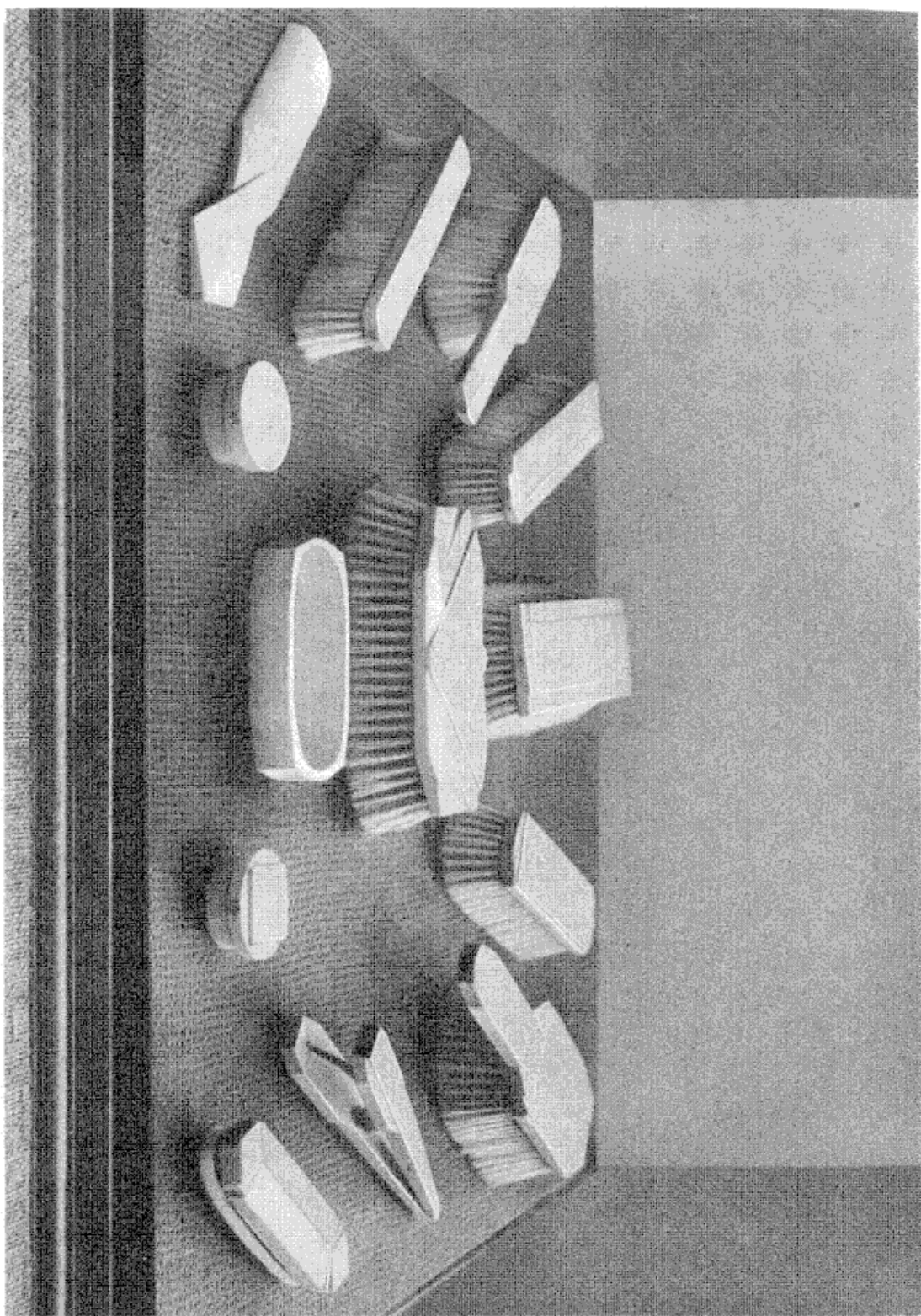
Phot. DESROUTIN et "PARIS AND LONDON Studio".

SACS À MAIN par FOURNERY.
SACS À MAIN par ISRAËL.



Arch. phot. Beaux-Arts.

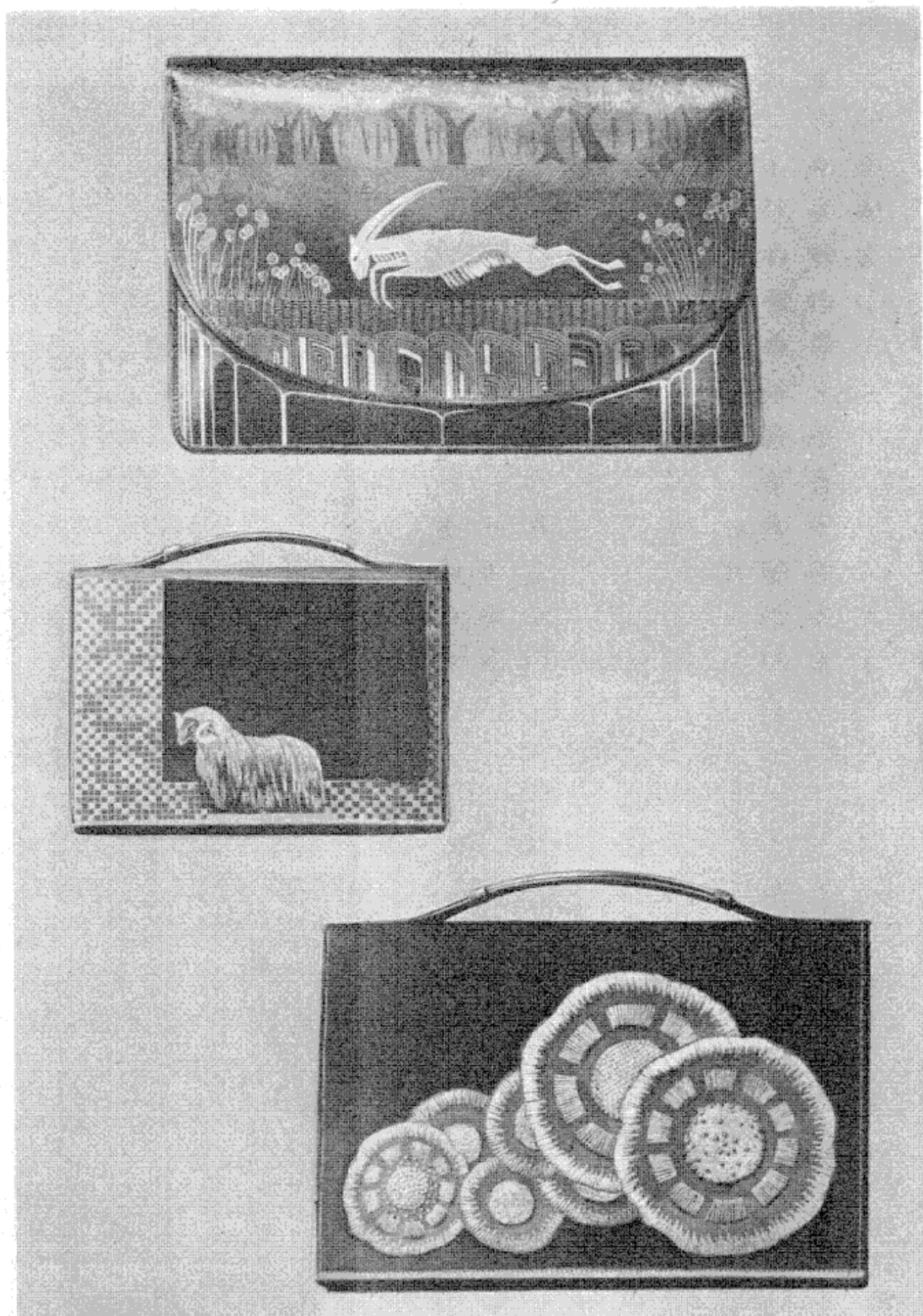
*PENDENTIFS ET BOÎTES (ivoire)
par M^{me} O'KIN-SIMMEN.*



GARNITURE DE TOILETTE (ivoire)

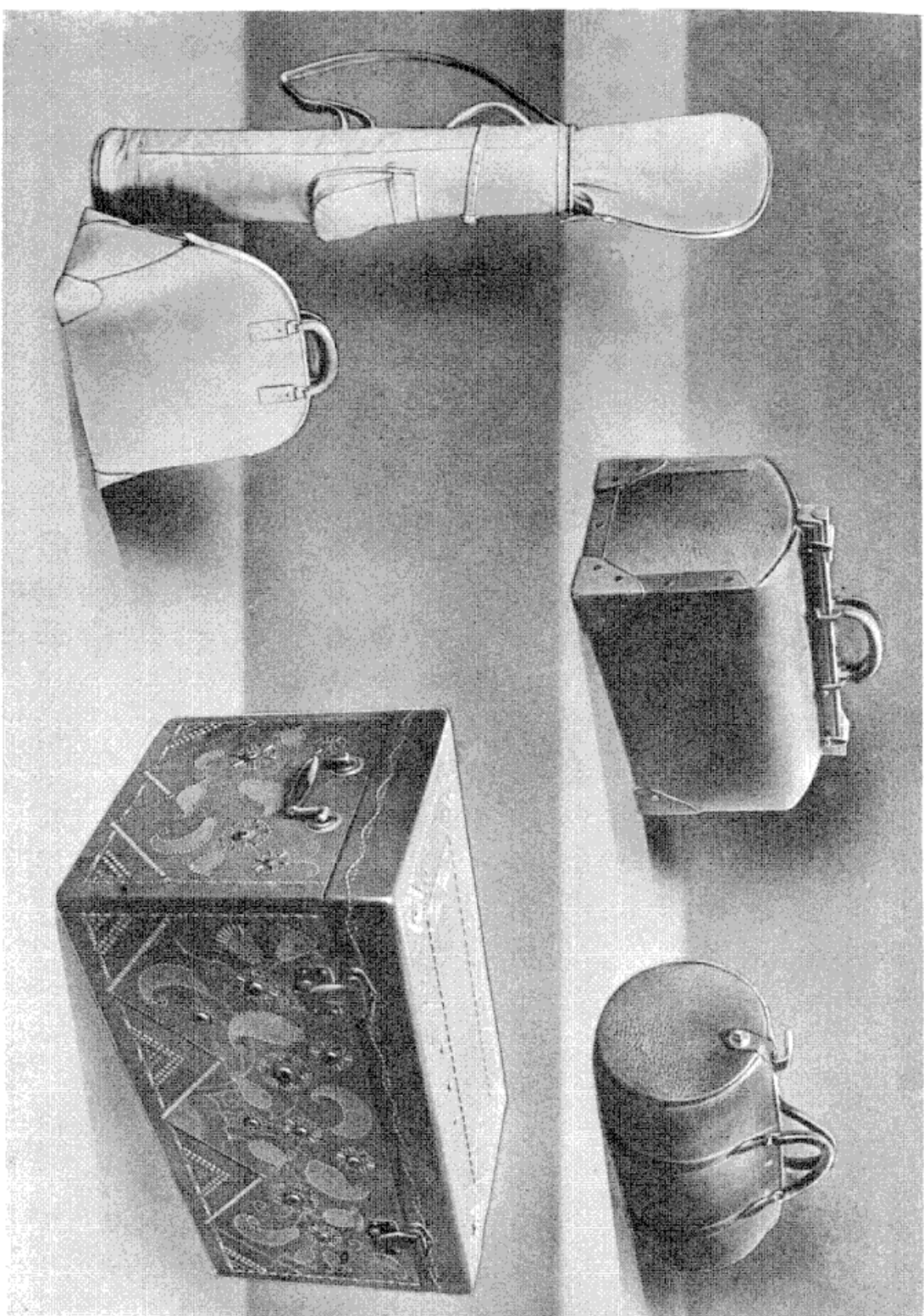
par E. RABY.

Phot. POPLIN.



*SACS À MAIN (maroquin du Cap écrasé, décor laque, et maroquin avec rabat en métal laqué)
composés par J. DUNAND, exécutés pour la maroquinerie par M. MICHENON, édités par A. COHN & C^{ie}.*

*SAC A MAIN (veau brodé d'or)
composé par M^{me} M. GUILLY, exécuté pour la maroquinerie par M. MICHENON, édité par A. COHN & C^{ie}.*



GAINÉ-ÉTUI DE GOLF ET SAC DE VOYAGE (porc)

par GOYARD.

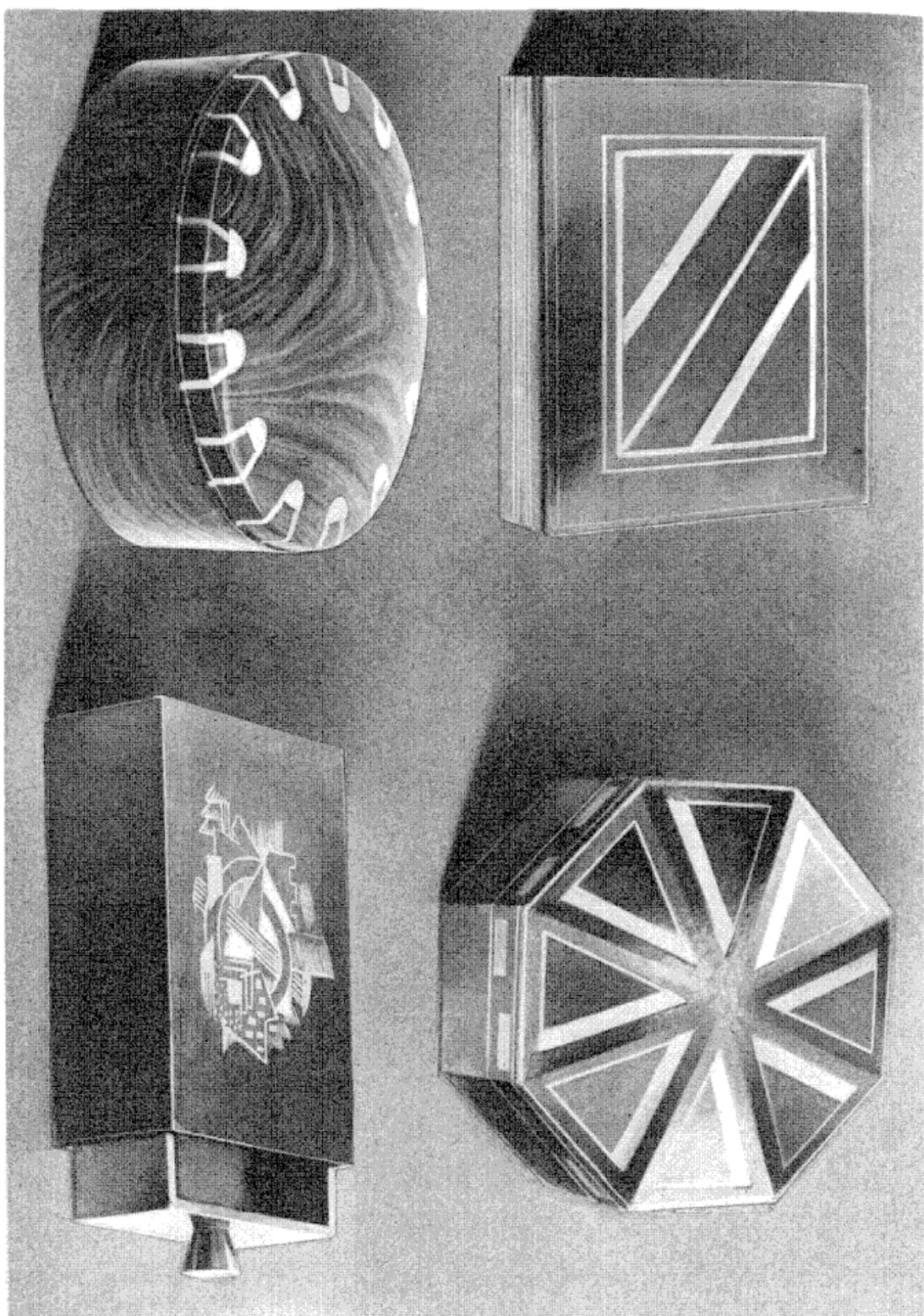
SAC DE VOYAGE (porc), SAC (maroquin du Cap)

par MOYNAT.

par MOYNAT.

composé par H. RAPIN, exécuté par LELEU, édité par MOYNAT.

Phot. DESBOUTIN.



ÉCRINS (maroquin, dorures à la feuille d'or)

composés par R. HERBST, édités par SIEGEL & STOCKMANN.

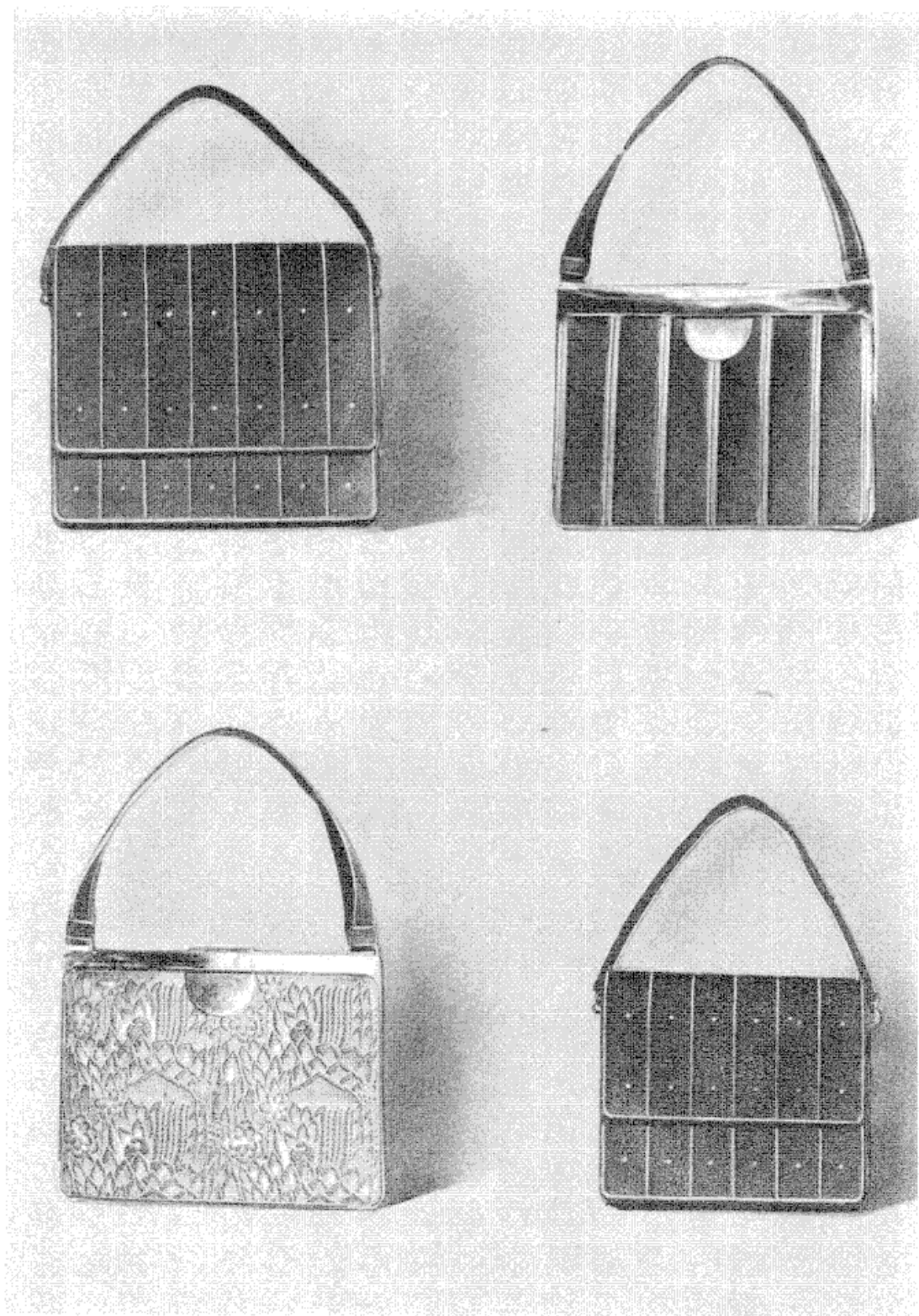
BOÎTE (palissandre incrusté d'ivoire), BOÎTE (palissandre, gravure et ciment blanc)

composés et exécutés par A. NOLL, édités par A. GOLDSCHNEIDER.

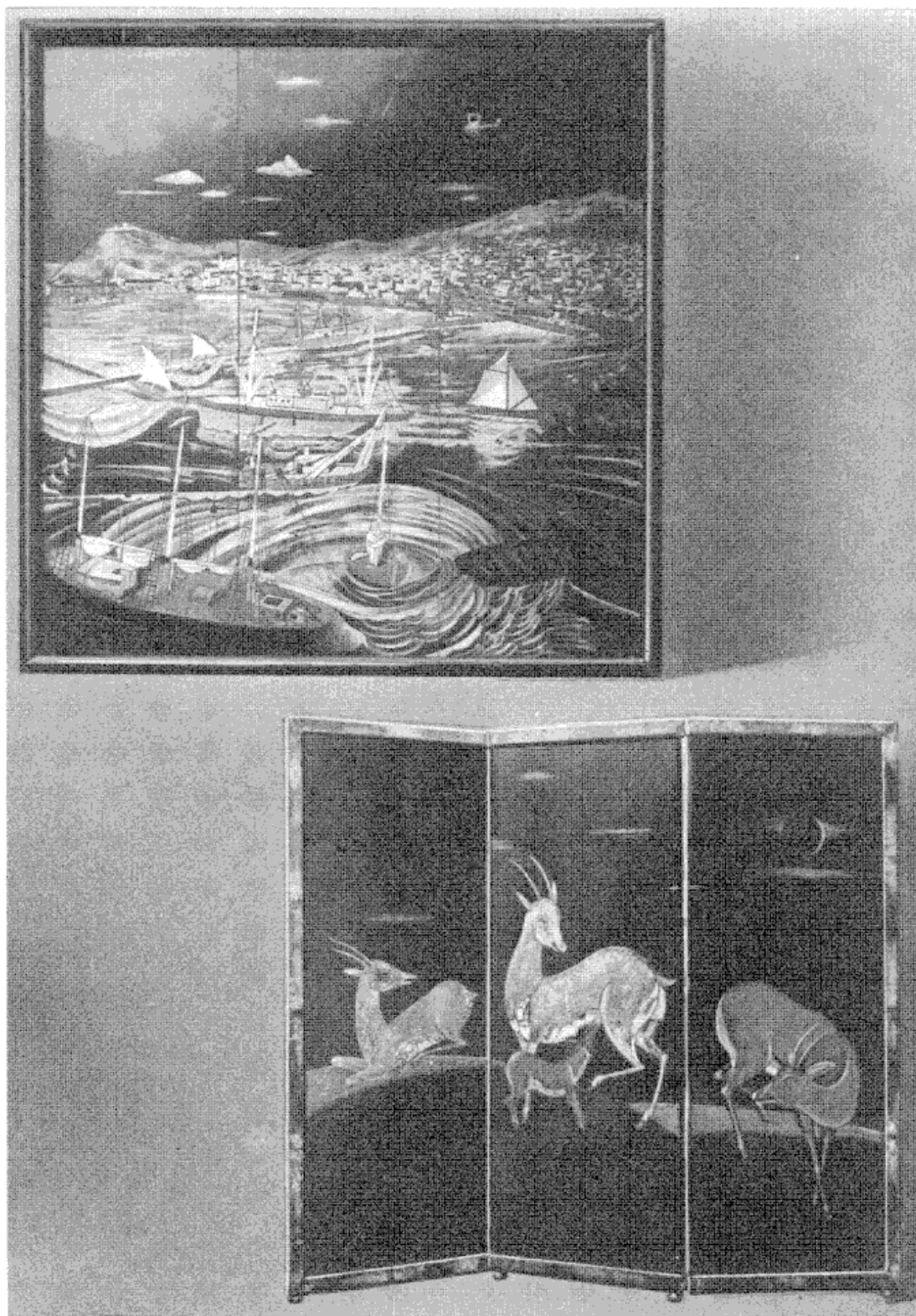
CLASSE 9

PLANCHES

SECTIONS ÉTRANGÈRES

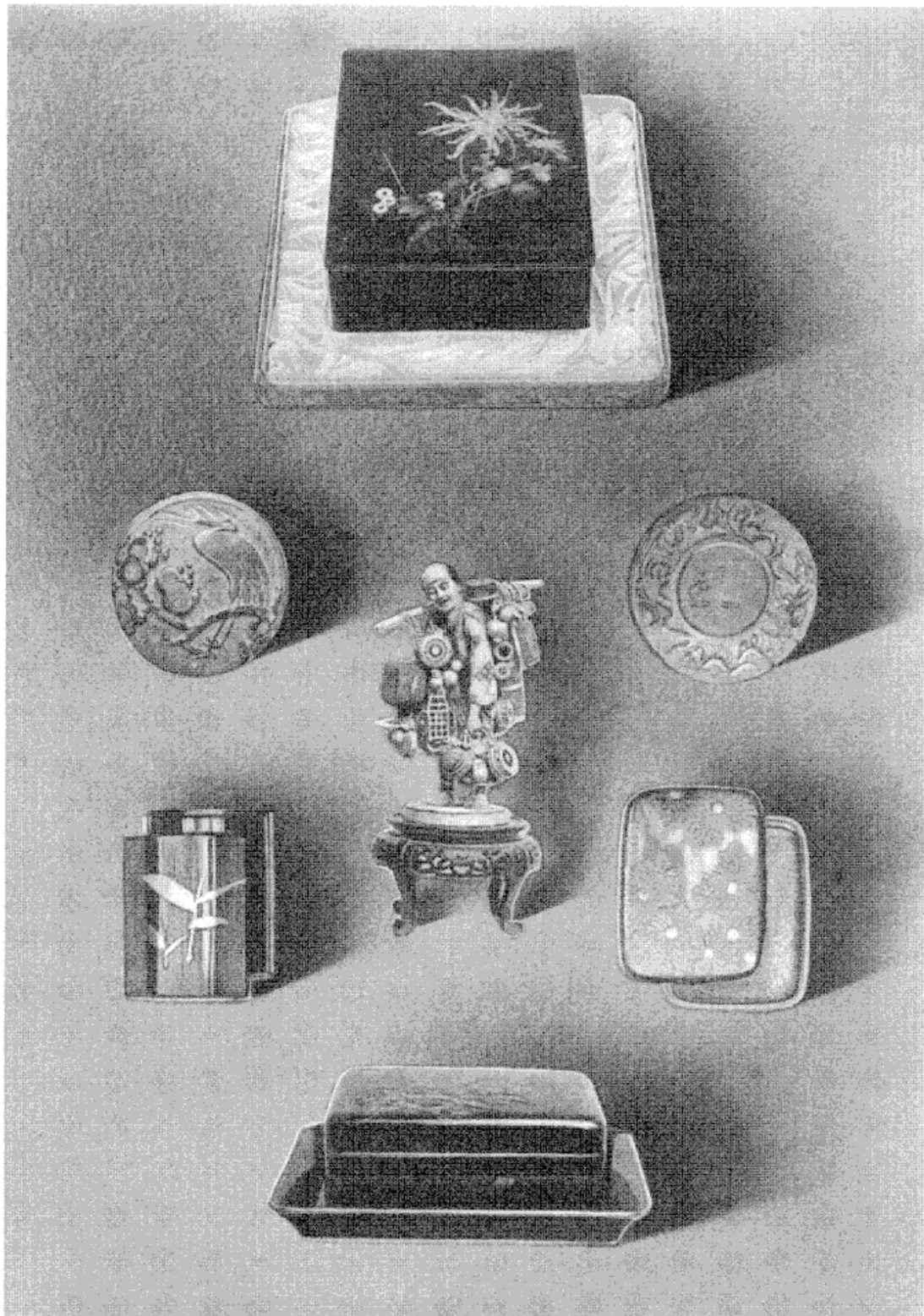


SACS À MAIN (cuir)
par les WIENER WERKSTÄTTE.



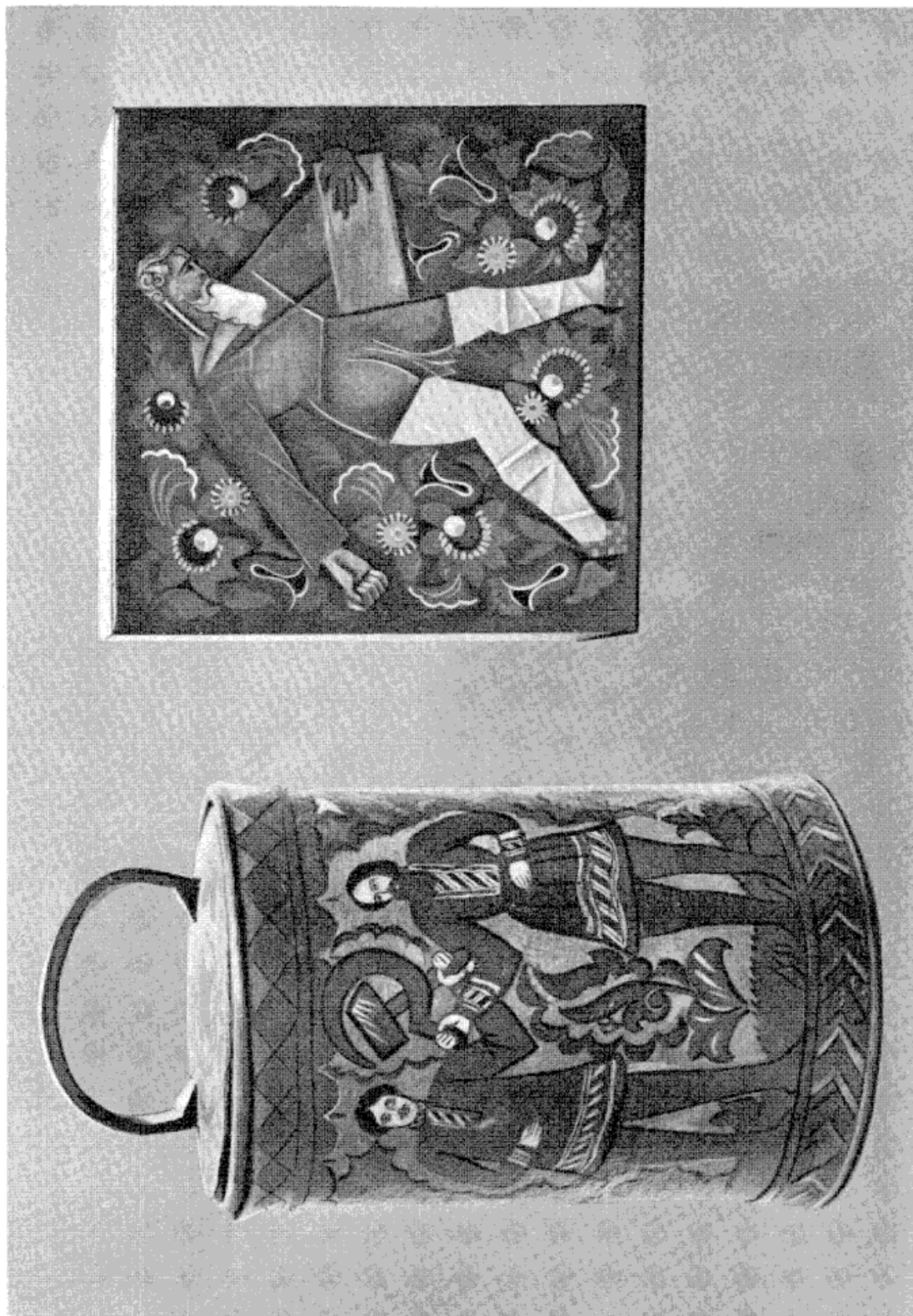
Phot. BRUÈRE.

*PARAVENTS (laque)
par Luis BRACONS.*



STATUETTE, BOÎTES, PLATEAUX, etc. (ivoire et laque)

par Eizo EZAKI, Yosei TSUISHU, ONISHI-SHOTEN, Tobusai SASAKI, Koshu TSUCHIYAMA,
Josbo MARUYAMA.



BOITES (écorce de bouleau peinte)
travail des KOUSTARI.

Arch. phot. Beaux-Arts.

CLASSE 10

ART ET INDUSTRIE
DU MÉTAL

ART ET INDUSTRIE DU MÉTAL.

La Classe 10 comprenait les diverses applications du métal au mobilier. De l'orfèvrerie à l'armurerie, du bronze d'art à la médaille, son domaine était très vaste. Des recherches d'art raffinées aux réalisations strictement utilitaires, elle groupait tous les modes d'emploi de l'or, du fer, du bronze, de l'argent, du platine & de la tôle. L'Exposition entendait présenter les solutions esthétiques & techniques des problèmes sociaux d'aujourd'hui; la réalisation d'un fusil ou d'une batterie de cuisine intéresse l'homme moderne autant que celle d'un chenet ou d'une bassinoire a intéressé nos pères. Nous admirons avec raison la grâce des objets usuels d'autrefois; nos Musées recherchent à l'envi les serrures du Moyen Âge, les bronzes de l'Empire, les fourchettes du grand siècle ou les antiques pots d'étain. Avec la même piété, nos arrière-neveux, à leur tour, recueilleront nos bronzes d'éclairage ou nos argenteries de table, car ces pièces familières, qu'elles soient simples ou luxueuses, évoqueront à leurs yeux l'image même de notre vie.

Les matières & les techniques grâce auxquelles se réalise la ferronnerie de luxe sont souvent encore aujourd'hui celles mêmes qu'avaient consacrées les traditions des vieux maîtres; des découvertes récentes les ont parfois enrichies. Pour les objets usuels on peut dire que tout est nouveau dans la matière, tôle, aluminium, fonte émaillée, ainsi que dans la technique des laminoirs ou des presses. C'est l'un des grands intérêts que nous offrait la Classe 10, rapprochant les uns des autres tous les artisans du métal.

LES FERRONNIERS.

Jusqu'alors, la ferronnerie appliquée au mobilier n'avait pas évolué comme celle qui s'applique à l'architecture. Les ferronniers les plus modernes demeuraient traditionnels, attachés à la technique du travail de la forge, des assemblages à trous renflés, à colliers ou par soudure.

Aujourd'hui le fer laminé intervient comme le cuivre étiré dans la construction du mobilier métallique & la presse à chaud, d'un seul coup, peut donner le galbe des éléments de répétition d'un motif.

Dans le travail de la ferronnerie, la soudure autogène au chalumeau oxyhydrique ou à l'arc électrique permet d'assembler aisément des motifs d'exécution séparée : cette facilité d'assemblage pourrait devenir un danger si elle devait faire oublier que la légèreté demeure la première qualité de tout ouvrage métallique.

C'est précisément en raison de son poids que la fonte de fer est difficilement utilisable dans le mobilier : elle garde son rôle dans la poterie de cuisine où les formes traditionnelles des coquelles & des marmites, rehaussées de quelques nervures, font valoir le métal uni.

LES BATTEURS DE MÉTAL.

Le travail du martelage, du repoussage, de l'emboutissage qui s'est toujours appliqué, depuis l'Antiquité, aux vases de cuivre, d'argent ou d'or, a, depuis le XVIII^e siècle, utilisé aussi la tôle, tout d'abord pour l'ornement des ouvrages de serrurerie, puis pour la grosse chaudronnerie. Aujourd'hui la tôle a sa place dans les œuvres les plus précieuses au même titre que le cuivre : le disque de métal est relevé & rétreint au marteau ou sur le tour; la presse permet d'obtenir un certain nombre de formes simples dites « de dépouille »; le relevage du métal donne naissance à des surfaces continues dont l'ampleur peut se prêter à la riche décoration des laqueurs, des incrusteurs & des émailleurs.

LES INCRUSTEURS. LES ÉMAILLEURS. LES LAQUEURS.

L'incrustation des métaux de couleur & d'éclat variés dans un métal de support fut la tradition de l'Orient de même que l'émail cloisonné fut celle de l'Extrême-Orient, de même que les émaux peints, champ-levés & de basse taille firent la gloire de nos artistes du Moyen Âge & de la Renaissance.

Les artistes français ont, de tout temps, pratiqué la gravure du métal, que ce fût ou non en vue de l'émaillage; au XVII^e siècle, ils avaient enrichi la gravure par le nielle, intermédiaire entre l'émaillage & l'in-

crustation ; de nos jours ils ont recherché l'effet des décors de surface en juxtaposant des métaux différents au moyen de l'insertion ou de la galvanoplastie.

Ils se sont souvenus aussi de la tradition des décors réalisés par des vernis & ont, avec un grand succès, appliqué le laquage au métal ; ils n'ont pas négligé non plus l'héritage qu'ils avaient reçu des émailleurs limousins. Si la préciosité des émaux translucides fondus dans des cloisons à jour ne rencontre plus la faveur dont elle jouissait il y a vingt ans, l'émail appliqué aux objets usuels leur confère, en même temps que la richesse de la matière, l'avantage d'un entretien facile.

LES ORFÈVRES.

L'art des orfèvres modernes résume toutes les industries du métal. Les pièces uniques sont, pour la plupart, fabriquées par les procédés traditionnels du planeur & du ciseleur, tandis que les pièces d'édition relèvent de l'estampage à la presse, de l'emboutissage au tour, du laminage & même, pour certaines parties, de la fonte. Les couverts de table, des plus simples aux plus luxueux, sont exécutés, soit entre les laminoirs avant d'être cambrés, soit entre deux matrices à la presse.

Il semble que les nécessités du travail rationnel des machines, l'obligation de calculer avec précision les formes & les épaisseurs à donner au « plané » découpé pour obtenir l'objet fini par un nombre minimum de passages sous la presse n'ont pas été sans influence sur les formes actuelles de l'orfèvrerie ; leur simplicité fait valoir les qualités essentielles de la matière elle-même.

Ainsi, comme l'observait dès 1889 le marquis de Vogüé, le sens plastique s'efface devant l'esprit rationnel qui « nous façonne un mode plus sévère, plus strict aux yeux, mais imposant pour le regard intérieur, harmonique pour la pensée abstraite ».

LES GRAVEURS SUR ACIER.

L'importance qu'a prise l'outillage des matrices, d'où l'objet fait en série doit sortir entièrement fini, a développé l'art de la gravure sur acier. Si, dans le martelage à la main, l'artiste intervient lui-même jus-

qu'à l'achèvement de la pièce par la ciselure au repoussé, le travail des poinçons & des matrices qui prendront place sous la presse incombe au graveur sur acier dès le début de l'ouvrage & son importance est d'autant plus grande que les qualités ou les défauts devront être reproduits à de plus nombreux exemplaires.

LES HORLOGERS.

L'enveloppe des mécanismes d'horlogerie relève des métiers les plus divers; le marbre, le bois, la céramique ou le verre peuvent, au même titre que le bronze, porter les rouages d'une pendule; une montre devient un bijou garni d'émail, d'incrustations ou même de pierres précieuses. Le mécanisme lui-même peut aussi être une œuvre d'art, on s'en rend compte dans la plupart des horloges anciennes où le mouvement est apparent.

La diffusion des horloges dans toutes les demeures & des montres dans toutes les poches a déterminé une fabrication industrielle pour laquelle la Suisse détient la première place. C'est par cent mille douzaines que la France, chaque année, importe de Suisse les mouvements ébauchés en série, tout en gardant sa supériorité pour les petits mécanismes de qualité exceptionnelle qui conviennent aux montres-bracelets.

LES ARMURIERS.

Par la nudité du décor, l'armurerie offre un exemple des tendances actuelles. Le fusil d'aujourd'hui, sans chien, avec leviers de détente protégés contre les pressions accidentelles, nous présente la forme simple & la solution claire qu'aime & recherche l'art moderne. Il en est une des créations les plus typiques. On ne saurait trop vanter, au point de vue purement technique, la qualité des aciers de haute résistance étirés & le mécanisme logé de façon si judicieuse dans les magasins & les culasses. Mais c'est la décoration qui nous intéresse ici; elle consiste dans la recherche de la plus grande commodité, qui n'exclut pas l'ornement des incrustations délicates enrichissant la platine.

LES BRONZIERS.

Le bronze d'ameublement reflète les mêmes tendances. C'est à travers l'Exposition tout entière qu'il en faut chercher les témoins : entrées de serrures, plaques de propreté, poignées, motifs d'angle, couronnements, agrafes, appliques lumineuses, plafonniers, torchères, lampes de bureau, flambeaux & lustres. Une poignée de bronze sur un meuble n'est pas seulement un motif de pure décoration, sa présence est imposée par une réelle nécessité. Sans doute, on peut y suppléer au moyen d'un anneau d'ivoire ou même d'un gland de soie, mais cette préciosité ne convient guère qu'au boudoir. Le bureau d'un homme d'affaires exige des poignées robustes, au dessin ferme, aux formes simples. On ne saurait renoncer, sans de sérieux inconvénients, à faire emploi de ces bronzes. Au xvii^e siècle, ils servaient d'encadrements, de sabots, d'entrées de serrures pour protéger les délicates marqueteries de cuivre & d'écaille contre les arrachements d'une clef hésitante, pour garantir les pieds du meuble contre les chocs maladroits, pour maintenir le décor des placages. L'emploi des bois précieux à l'état massif supprime bien la nécessité des encadrements, mais non celle des autres bronzes. C'est peut-être à tort que les meubles modernes écartent ces éléments protecteurs, faciles à associer à la beauté des grandes surfaces.

LES FONDEURS.

Si la ciselure fait le prix des fontes au sable destinées au bronze d'ameublement, la fonte à cire perdue destinée à la statuaire se suffit à elle-même : en se substituant à la pellicule de cire retouchée par l'artiste, le bronze reproduit fidèlement la sensibilité la plus intime & la variété de la patine ajoute à la vie de l'œuvre. La patine est obtenue non par des vernis, mais par des oxydations naturelles; elle ne s'altère pas; elle est la matière elle-même fixée dans un état nouveau.

LES MÉDAILLEURS.

Les monnaies & les médailles constituent l'une des formes les plus anciennes & les plus parfaites de l'art du métal. Le flan circulaire

répond à l'utilité; le sujet peut exprimer en une synthèse réduite tous les plus vastes symboles.

Les monnaies, les médailles anciennes réalisaient au plus haut degré la simplicité du dessin & du relief; ces qualités se sont trouvées compromises par l'emploi du tour à réduire, ramenant à la dimension définitive la composition étudiée à une plus grande échelle. C'est l'honneur de certains médailleurs modernes d'être revenus à la gravure directe du coin qui sert à la frappe ou de pratiquer tout au moins sa retouche, lorsqu'il a été obtenu par une réduction mécanique.

LES DOREURS ET LES ARGENTEURS.

La dorure & l'argenture, que facilitent les procédés modernes de la galvanoplastie, restent toujours employées pour rendre plus précieux les métaux usuels. Un signe du goût moderne est l'abandon du bronze doré en faveur du bronze argenté, plus sobre & plus discret que l'or. L'appareil d'éclairage lui-même se fait en bronze argenté. En donnant une couleur nette aux branches sveltes, aux lignes calmes qui le dessinent l'argenture est bien conforme à l'esthétique de notre temps.

Elle ne suffit pas à faire oublier que, le plus souvent, ces appareils seraient aussi propres à porter des bougies de cire que des ampoules électriques : leur structure n'exprime pas l'éclairage immatériel qu'offre l'électricité. Elle constitue en quelque sorte un compromis provisoire entre l'éclairage d'hier au moyen d'appareils visibles & celui de l'avenir qui saura dissimuler le foyer de la lumière & son aveuglante boule de feu. Les lampes à réflecteurs cylindriques dont la lumière atténuée se répand en nappes égales sur l'endroit à éclairer ou encore les lampes à pédoncule pivotant, d'une construction courante, nous font comprendre le sens des transformations actuelles. Elles s'accomplissent avec lenteur car elles sont subordonnées à l'évolution générale de l'ameublement lui-même & de tous les arts de la vie.

SECTION FRANÇAISE.

Comprenant sept cents exposants, la Classe 10 était une de celles qui représentaient le mieux l'effort moderne des artistes, des artisans, des industriels & des éditeurs français.

Parmi les œuvres de ferronnerie exécutées au moyen de la soudure autogène, figuraient des consoles, des écrans, des plafonniers, des torchères, œuvres d'Édouard & Marcel Schenck, de Subes & Borderel, de Brégeaux, de Kiss, de Baguès. Le talent de Brandt, l'imagination de son collaborateur Favier se manifestaient avec autant de variété que de force : leur œuvre maîtresse, un grand paravent à six feuilles, en tôle d'acier patinée, ouvrait à la ferronnerie une voie toute nouvelle. La composition générale s'ordonnait autour d'un jet d'eau; le modelé délicat des feuillages enchevêtrés s'accusait par une patine tantôt bleutée, tantôt dorée. L'inépuisable expérimentateur qu'est Maurice Dufrene avait composé, avec la collaboration du ferronnier Vasseur, le mobilier d'une salle à manger où l'acier apparaissait en barres nues, polies, aux arêtes vives. De la même composition rationnelle dérivait la grille de communion d'une chapelle où Kiss avait figuré une croix comme motif de porte en employant exclusivement des cornières laminées.

A côté des parisiens Desvallières ou Szabo & du lyonnais Piguet, la Section française montrait, par ses œuvres régionales, qu'à Marseille ou en Alsace, comme à Lyon ou à Paris, l'esprit moderne vivifie la ferronnerie traditionnelle.

C'est Dunand qui introduisit dans les salons, il y a vingt-cinq ans, les premières manifestations du métal repoussé : il décorait alors ses vases & ses plateaux de courbes régulières, dessinées par un fil d'argent qu'il incrustait au marteau; c'était un art agréable & souriant. Aujourd'hui, il construit des vases aux formes allongées, subitement terminées par un épaulement court & dont la noire patine accentue le style sévère; il pose sur ce ton noir des taches d'argent rectangulaires, circulaires ou segmentées, sans intention figurative. L'artiste ne cherche là

que le plaisir de nos yeux, il ne songe qu'à opposer au ton noir de la patine le doux éclat de l'argent; dans cette recherche de peintre il témoigne d'une sensibilité aiguë, d'une virtuosité rare. Sans cesse préoccupé d'inventer de nouvelles techniques, il applique aujourd'hui à ses vases celle du laque, ou encore le procédé des décors en coquilles d'œufs, qui nous vient d'Extrême-Orient & donne de si précieux effets.

La formule de l'artisan lyonnais Linossier diffère de celle de Dunand. Là où le maître parisien condense toute une recherche dans le jeu d'un carré d'argent posé sur un globe noir, le maître lyonnais multiplie les effets de couleur tirés de la matière rougeoyante, telle qu'elle est sortie du feu, mais il sait jeter sur ce champ une gerbe de tons choisis : argent, rouge, noir, disposés en de justes proportions.

Serrière, qui pratique le martelage du métal, s'inscrit également parmi ceux qui, comme Carrel, Porcheron, Jouhaud, Bonnaud, Miault, marquent d'un sentiment profond les effets propres à l'émail.

La tendance générale de l'orfèvrerie moderne a pour traits essentiels le choix de formes simples, l'absence de toute ornementation, la recherche de solutions nouvelles. La remarquable unité de la Section française prend, à cet égard, une valeur symbolique. Il ne s'agit pas seulement d'une mode passagère, mais bien d'une esthétique. En épurant leur style, en l'émondant de toutes les formules décoratives tombées dans la banalité par l'abus, les orfèvres modernes, aussi bien les industriels que les artistes indépendants, affirment leur retour aux grandes traditions de style. Les œuvres anciennes les plus parfaites ne sont-elles pas les plats romains ou les réchauds à œufs de Germain qui doivent toute leur beauté à la surface du métal simple enveloppé d'une forme imposée par l'usage ?

Jean Puiforcat est l'un des initiateurs de cet art laconique & rationaliste : pour lui rien ne doit prendre forme qui ne soit vraiment nécessaire à la fonction de l'objet; tel vase n'est qu'un cylindre à la base arrondie, telle coupe n'est qu'un prisme muni d'une anse. Sans doute, ce sont là des manifestations un peu systématiques. Puiforcat sait trouver des formes qui, tout en conservant ce caractère de nudité, valent par la proportion, par l'exécution magistrale, par quelque point décoratif : l'anse de lapis d'une théière, le bouton d'ivoire d'un couvercle. A cette formule se rallie Gérard Sandoz qui a créé des pièces

d'orfèvrerie usuelle, notamment des tête-à-tête, d'une heureuse proportion, d'une élégance sûre d'elle-même. Les vases, les services, les surtout de table ne sont pas toute l'argenterie et l'on ne saurait trop louer l'esprit d'innovation que Gallerey & Puiforcat ont apporté à l'étude des couverts.

Les grands orfèvres parisiens Aucoc, Cardeilhac, Christoffe, Tétard, Fouquet-Lapar, Hénin, ont admis les conceptions nouvelles & ont mis à leur service une forte expérience technique & de puissants moyens d'action. Il n'est pas jusqu'aux fabricants d'orfèvrerie usuelle qui n'aient, comme Dupeyron, renouvelé leurs modèles.

Si les noms de nos horlogers parisiens ou provinciaux, tels qu'Auricoste, Blot-Garnier, Hour-Lavigne ou Japy, expriment une tradition séculaire, ce sont les bronziers qui ont rénové la forme extérieure de nos appareils d'horlogerie. Ils ont fait appel aux artistes pour composer leurs modèles d'édition. Cette collaboration, qui s'applique à tout le bronze d'ameublement, a rapproché les noms d'industriels tels que Colin, Contenot, Fontaine, Bricard, Bezault, Picard, Gagneau, Gagnon, Simonet, Vian & ceux d'artistes comme Jallot, Dufrène, Follot, Cormier, Béal, Hamm, Dunaime, Gigou, Prou, Dominique, Malclès, Le Bourgeois, Ruhlmann.

Nos fondeurs & nos éditeurs, tels que Hébrard, Rouard, Leblanc-Barbedienne, Susse, Goldscheider, sont les dignes collaborateurs des statuaires qu'ils éditent, Bartholomé, Bernard, Bourdelle, Bitter, Buggatti, Pompon, Delamarre, Vigoureux, Pommier, Contesse, Niclausse, David, Desbois, Vlérík, Temporal, Landowski, Traverse, Halou, Cavaillon, Guénot, Despiau, Marque, Dejean, Arnold, Lamourdedieu. Ce sont d'ailleurs les bronziers qui ont conclu les premiers traités d'édition entre artistes & industriels. On ne saurait citer les noms de nos médailleurs, Poisson, Mascaux, Drivier, Rivaud, Turin, Bouchard, Yencesse, sans y joindre ceux d'éditeurs tels que Canale ou Arthus Bertrand & C^{ie}.

Il était particulièrement intéressant d'étudier le travail du métal dans nos diverses colonies. Héritières d'une ancienne civilisation & des traditions de métier les plus savantes, elles poursuivent aujourd'hui l'application de méthodes qui remontent loin dans l'histoire & perpétuent, de nos jours, une antiquité reculée; les œuvres qui en témoignent n'en pa-

raissent pas moins neuves & c'est d'elles que sont issues certaines de nos formules d'une modernité aiguë. Aucune analogie d'ailleurs entre les cuivres ouvragés d'Algérie & ceux de l'Asie Mineure, entre l'orfèvrerie du Sénégal & celle du Laos, entre les damasquins de l'Annam & ceux du Tonkin. Il faut examiner les œuvres isolément & pour elles-mêmes : c'est alors qu'apparaissent leurs mérites.

Ici les cuivres syriens présentent la plus grande ingéniosité dans l'exécution, la technique la plus fine appliquée à la gravure & à l'émailage du métal. Là, dans les damasquins & dans les bronzes annamites, c'est l'habileté la plus patiente, la plus sûre dextérité manuelle mises au service d'une tradition teintée d'européanisme. Les cuivres d'Algérie sont repoussés & ciselés par des artisans d'une véritable personnalité. Le Laos ne se contente pas de réaliser de belles orfèvreries; il pratique encore l'art difficile du nielle. Le Tonkin, sous la bienfaisante influence des écoles françaises, exécute avec adresse des cuivres ouvragés, des bronzes, des étains; il crée de curieuses orfèvreries. Le Sénégal, enfin, montre des bijoux d'or & d'argent dont l'étrange beauté possède un raffinement, une fertilité d'invention qu'on trouve seulement chez les peuples dont les formules d'enseignement n'ont pas encore aboli la spontanéité native.

SECTIONS ÉTRANGÈRES.

La plupart des nations étrangères apportaient à la Classe 10 une importante participation. Toutefois quatre d'entre elles n'y figuraient pas & six ne comprenaient guère qu'une dizaine d'exposants. Dans ces manifestations restreintes, ni la Turquie, ni l'U. R. S. S. ne fournissaient d'éléments nouveaux. L'orfèvrerie populaire de la région d'Oustugue, par exemple, ne témoigne d'aucune des préoccupations esthétiques de l'Occident & l'on s'étonne que les formules si fortement affirmées dans les cercles intellectuels de la capitale n'aient pas encore modifié cet art du Moyen Âge.

Des ateliers privés de Lettonie & la Ligue des femmes de Riga exposaient des objets d'orfèvrerie, pendentifs, insignes, présentant un savoureux caractère d'art populaire.

Le petit nombre des ferronniers de la Section Luxembourgeoise ne permettait pas d'en dégager un caractère bien marqué.

En Espagne, les ferronniers, les batteurs de métal, les émailleurs appliquent parfois encore leur grande habileté à des formes inspirées du XVIII^e siècle; Masriera y Carreras, Soldevilla manifestent, d'autre part, des velléités de modernisme.

Le mouvement de rénovation qui s'est produit en Pologne a transformé l'architecture & les arts populaires, si riches en enseignements & si fertiles en ressources. Il semble que les arts du métal, si toutefois les quelques éléments exposés permettent d'en juger, n'aient pas encore aussi largement participé à cette renaissance : dans le bronze cependant, les œuvres de Szukalski témoignaient d'une impeccable technique & d'une grande beauté de style.

AUTRICHE. — Les arts du métal en Autriche présentent une grande unité. L'enseignement dispensé, depuis le début du siècle, non seulement par les écoles nationales, mais par les « académies » privées, détermine la formule actuelle : elle est tirée de l'œuvre du grand architecte

Joseph Hoffmann, professeur à l'École des arts & métiers de Vienne. « L'École Joseph Hoffmann » apparaît même à titre de coopérateur d'un émailleur & d'un serrurier. Elle aurait pu revendiquer sa part dans l'œuvre des orfèvres, des bronziers & des fabricants d'objets en métal. Son style répudie formellement les réminiscences du passé; les proportions, l'aspect des surfaces, l'ornementation des formes manifestent un esprit dont l'inattendu séduit & dont la volonté subjugué.

BELGIQUE. — Les arts du métal, dans la Section belge, consistaient surtout en orfèvrerie, en ferronnerie, en bronze d'éclairage. Les exposants ont fait preuve d'une véritable maîtrise. Encore les ferronniers restent-ils fidèles à la fois à une formule décorative où domine le goût du détail & à une technique de forge qui s'y adapte à merveille. Les orfèvres semblent posséder un esprit d'invention, une vive sensibilité, une large compréhension des phénomènes sociaux. Le goût contemporain, qui n'est pas une mode fugitive, mais répond à des conditions de vie stable, éveille chez eux l'initiative. Altenloh & Philippe Wolfers, praticiens émérites, sont aussi des artistes aux idées neuves. La salle à manger d'apparat du Pavillon national belge, conçue par P. Wolfers, se recommandait par l'unité de son style; les formes de l'orfèvrerie s'y harmonisaient avec celles des verreries, des céramiques & des meubles.

DANEMARK. — Nation de céramistes, le Danemark est aussi une nation d'orfèvres. Ses premières recherches sont contemporaines des nôtres. Renonçant aux formules du XVIII^e siècle, les orfèvres danois ont appliqué leur esprit d'indépendance à une expérience dont ils pressentaient les suites. En 1900, l'art de Karl Michelsen se caractérisait par sa grande simplicité. « Par l'emploi d'une seule fleur, écrivait Henri Bouilhet, ou même par la disposition alternée d'un seul pétale, l'artiste a su donner naissance à des combinaisons du plus gracieux effet. »

Cet esprit de sobriété, de sélection, de pureté caractérise aujourd'hui l'orfèvrerie danoise, telle que nous la montrent les compositions de Fisker ou de Bindesbøll réalisées par A. Michelsen. La nôtre affecte des plans simples & accuse des effets de volume; celle de nos émules oppose à une masse importante des éléments précieux d'une grande légèreté : quatre menus rameaux d'argent soutiennent une haute coupe

nue. Fjerdingstadt se plaît à conserver à la feuille d'argent une certaine rusticité. Mais le style vraiment caractéristique de l'orfèvrerie danoise est celui qu'a créé Jensen. Sa formule fort heureuse unit le caractère brillant, la recherche délicate des chefs-d'œuvre de la Renaissance à la sobriété moderne. Cette tendance est celle de toute une école de praticiens comme Dragsted, Mogens Ballin, Just Andersen, Kaj Bojesen, Ewald Nielsen, Erik Magnussen.

Le Danemark possède aussi une antique & célèbre lignée de fondeurs de bronze que représentaient Rasmussen en ses sièges pliants, archaïques mais savoureux & Henningsen dont les appareils d'éclairage traversant, au moyen d'une forte ampoule, des réflecteurs métalliques superposés, répandent une lumière diffuse & discrètement atténuée.

GRANDE-BRETAGNE. — L'orfèvrerie britannique se caractérise par la recherche de la commodité & le soin de l'exécution, autant que par l'aspect même qu'elle sait donner au métal. Les larges surfaces d'argent sont polies, nettes, unies, un peu froides, mais leur exceptionnelle pureté constitue une parfaite réussite technique. On n'en regrette que plus l'abstention de certains grands orfèvres, éloignés de l'Exposition de 1925, comme ils l'avaient été de celle de 1900.

ITALIE. — Deux métiers intéressants se partagent la faveur des artisans italiens : le travail du bronze & celui du fer forgé. Tous deux sont traités avec une brillante virtuosité. Il n'est pas une cire perdue, il n'est pas une œuvre de forge qui ne soit un morceau de bravoure. Si aucun procédé moderne n'a tenté l'ingéniosité des praticiens italiens, les exposants ferronniers & fondeurs de bronze, Mazzucotelli, Rizzarda, Arpesani, Wildt demeurent les représentants d'une tradition illustre.

JAPON. — Les arts du métal sont de ceux que le Japon, à toute époque, a pratiqués avec éclat. Orfèvres & émailleurs, ferronniers & bronziers, gardent la virtuosité dont témoignaient dans le passé les chefs-d'œuvre que nos Musées se disputent à l'envi. Jusque vers 1900, les artistes s'étaient cantonnés dans la reproduction des modèles traditionnels ; à partir de ce moment se manifesta une tendance au réalisme, qui s'affirma surtout après la création de cours de peinture & de sculp-

ture occidentale à l'École des beaux-arts de Tokio, en 1897 : le réalisme exerça une grande influence sur les bronzes.

Les anciennes techniques des métaux forgés ou repoussés ont pris un large développement, notamment dans l'application de la gravure & de la niellure. Le travail du métal ciselé s'était, sous le Shogounat, appliqué surtout aux garnitures de sabres. Depuis l'ère de Meiji, ces objets ciselés ont trouvé d'autres applications dans la parure & l'ameublement.

Toutefois, si les Écoles d'art de Kyoto & de Tokio dispensent un enseignement approfondi, où l'étude des vieilles & glorieuses formules nationales n'exclut pas celle des techniques importées de l'Europe moderne, il n'existe encore au Japon que peu de firmes industrielles; les artisans isolés travaillent dans leur atelier selon la coutume ancienne : de là le grand nombre d'exposants & l'extrême diversité de la Section. L'orfèvrerie est le métier préféré de Yasuyoshi Nakajima & de Kado Sugita, la fonte celui de Hakusaï Okuni, l'émail cloisonné celui de Schichiho Inaba. Des boîtes, des cassolettes, des surtouts, des étuis gravés, niellés, incrustés & patinés de mille manières témoignent d'un goût exquis digne des meilleures époques.

Les procédés spéciaux employés pour le cloisonné sont encore ceux qui furent inventés, il y a cent ans, par Tsounékitchi Kaji & perfectionnés vers 1880 par Ando de Nagoya. La production, exclusivement manuelle & très coûteuse, des objets en émail cloisonné, qui atteint une valeur manuelle de 700,000 à 800,000 yens, prendra un essor nouveau lorsque l'adaptation des objets à un usage pratique, conforme à la vie moderne, & l'introduction, dans certaines parties de la fabrication, du travail mécanique se seront développées.

PAYS-BAS. — D'une manière générale, l'art hollandais nous révèle un souci d'originalité; la Hollande est un des rares pays où les essais d'un renouvellement artistique aient été, de prime abord, accueillis avec sympathie. Ici, c'est un effet de masse & de ligne que recherchent les artistes, plutôt qu'ils ne s'ingénient à interpréter par les formes la structure de l'objet. L'aspect décoratif prime l'effet constructif; c'est là le trait essentiel qui différencie l'art hollandais des conceptions françaises, nordiques & germaniques. Au surplus, les techniciens néerlandais n'ont pas encore abandonné, pour les procédés mécaniques, les vieilles pra-

tiques artisanes. Orfèvres & ferronniers constituaient l'apport des Pays-Bas à la classe du métal : ferronneries de forge telles que lanternes & consoles, d'une grande variété décorative; orfèvreries, dont certaines sont exécutées au marteau & à la lime, ce qui leur confère d'ailleurs une saveur singulière. Tandis que l'architecture hollandaise affirme de nos jours une nudité sévère, tous les arts qui la complètent apparaissent plus tourmentés.

SUÈDE. — Peu de nations ont renouvelé, plus profondément que la Suède, leur esthétique traditionnelle. Ce pays qui, au cours des âges, a réalisé des chefs-d'œuvre d'orfèvrerie, de bronze & de ferronnerie, présentait, en 1925, une section très cohérente.

Si l'orfèvrerie suédoise s'apparente à l'orfèvrerie danoise, elle garde une réminiscence du glorieux XVIII^e siècle; elle n'en a que plus de mérite à trouver dans des œuvres sobres un accent original. A l'orfèvrerie d'argent, la Suède ajoute celle de l'étain; dédaignée au siècle dernier, elle n'en hérite pas moins d'une très longue tradition. Elle fut, au XVII^e siècle, la rivale de la « grosserie » d'argent; les praticiens suédois donnaient au métal précieux tout l'éclat & le poli, laissant à l'étain son aspect lourd, un peu terne. C'est en ce sens, mais avec un goût tout nouveau, que travaillent les potiers d'étain modernes. D'un objet destiné à des usages vulgaires, ils font un objet de beauté.

La Suède a rénové l'art de ce métal qu'elle emploie même dans le luminaire, de même qu'elle a rénové l'art de la fonte de fer appliqué à la décoration des jardins.

SUISSE. — L'art du métal, en Suisse, comporte deux grandes catégories : l'horlogerie, qu'illustrent des noms comme ceux de Georges & Henri Ditisheim; l'orfèvrerie, représentée par des maîtres tels que Jucker & Knöll.

L'horlogerie suisse est une industrie nationale, pratiquée dans tout le pays. Naguère elle s'exerçait à domicile, dans les maisons paysannes, où la grange surmonte l'atelier. Puis elle s'est concentrée dans quelques villes : La Chaux-de-Fonds, Bienne, Le Locle, Saint-Imier. Le travail à la main fait place à la fabrication mécanique. Aujourd'hui, cinquante mille ouvriers, répartis en plusieurs centaines d'usines, fabriquent à la

machine les pièces de la montre & de la pendule en quantité telle que la Suisse alimente le monde entier. Elle seule a su, depuis un quart de siècle, organiser sa production selon des méthodes rationnelles, utilisant les progrès de la science & de l'industrie. Toutefois l'outillage ne se perfectionne & même ne se maintient qu'au prix d'études ininterrompues. Tout un peuple d'ingénieurs & de mécaniciens est constamment occupé à l'améliorer. Une élite de chronométriers travaille à réaliser les mécanismes de précision que des ouvriers instruits, intelligents & zélés, dignes collaborateurs de ces maîtres, exécutent avec une perfection qui est l'honneur de la technique suisse. Il est à remarquer que le régime du travail, dans la république fédérale, est éminemment favorable à ces métiers supérieurs. La Suisse vit sous le régime du *Werkbund*, qui associe étroitement le laboratoire universitaire, l'atelier d'artiste & l'usine. La prospérité d'une industrie qui régit actuellement toute la production horlogère atteste l'excellence de ce régime.

TCHÉCOSLOVAQUIE. — La République tchécoslovaque offre l'exemple des ressources industrielles & professionnelles qu'apportent à un État des établissements d'enseignement animés d'un esprit d'initiative. Sur cinquante exposants, quatre seulement étaient des industriels; les autres étaient des statuaires, des architectes, presque tous professeurs. La Section tchécoslovaque ne présentait ni quincaillerie d'appartement, ni bronze d'éclairage, ni orfèvrerie de table; outre quelques ferronneries décoratives & quelques bijoux, elle avait réuni surtout des bronzes d'art; citons le remarquable « Moto-cycliste » de Svec, coulé par Anyz, œuvre d'expression saisissante & de parfaite exécution, ou encore le charmant « Génie » de Stursa, coulé par Bartak.

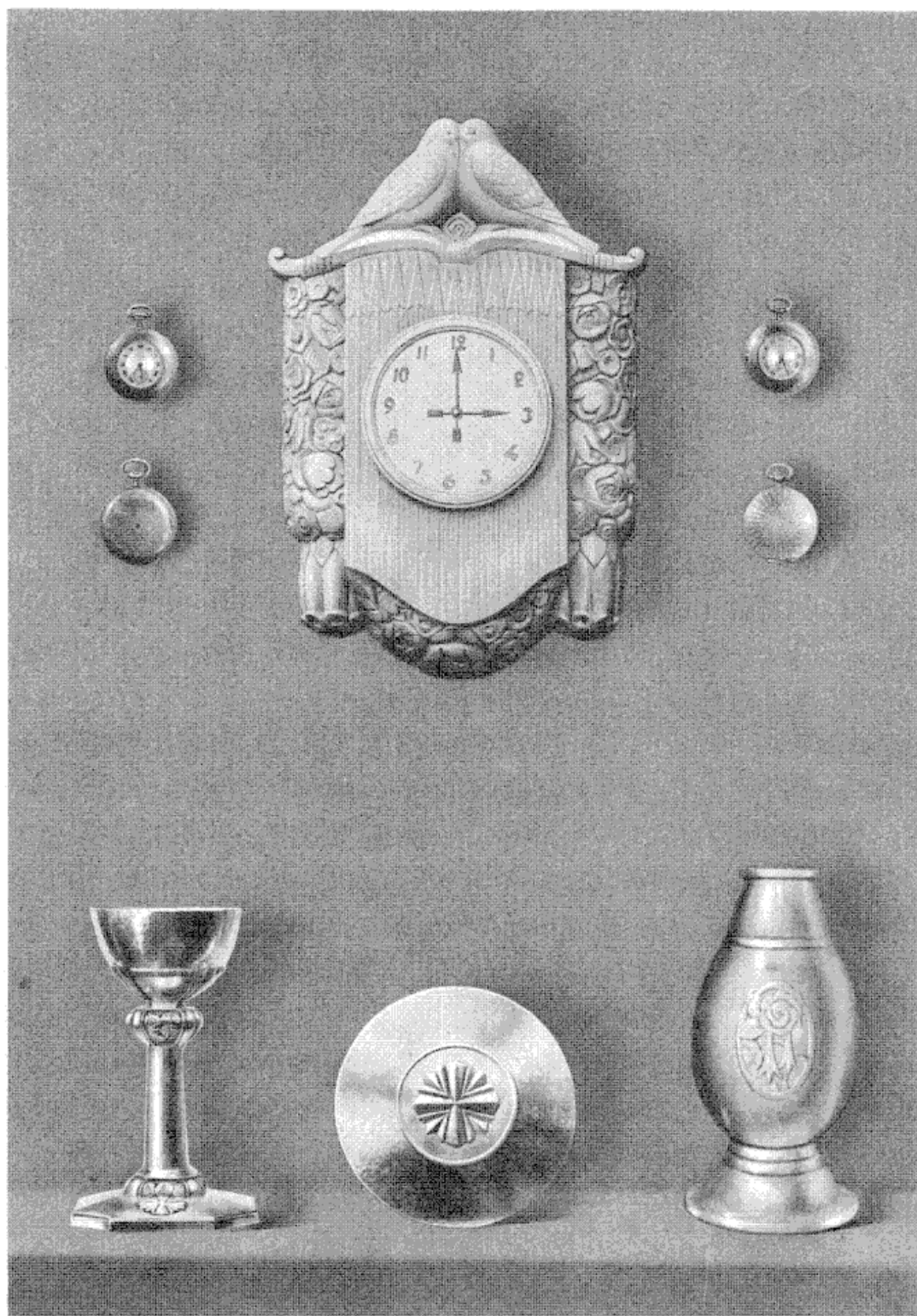
YUGOSLAVIE. — Le principal intérêt de la Section yougoslave résidait dans les filigranes dont les orfèvres de Prizren sont probablement les seuls à perpétuer la tradition. On eût aimé retrouver, dans la forme & la technique, une plus grande curiosité de l'esthétique moderne.

Mais n'est-ce pas précisément l'intérêt des expositions internationales que de montrer aux bons ouvriers, instruits des techniques les plus variées, les ressources infinies qui s'offrent pour en renouveler les thèmes & les moyens d'exécution ?

CLASSE 10

PLANCHES

SECTION FRANÇAISE



Phot. DESBOUTIN et VIZZAVONA.

CARTEL (bronze doré) composé par DIEUPART, édité par CONTENOT.

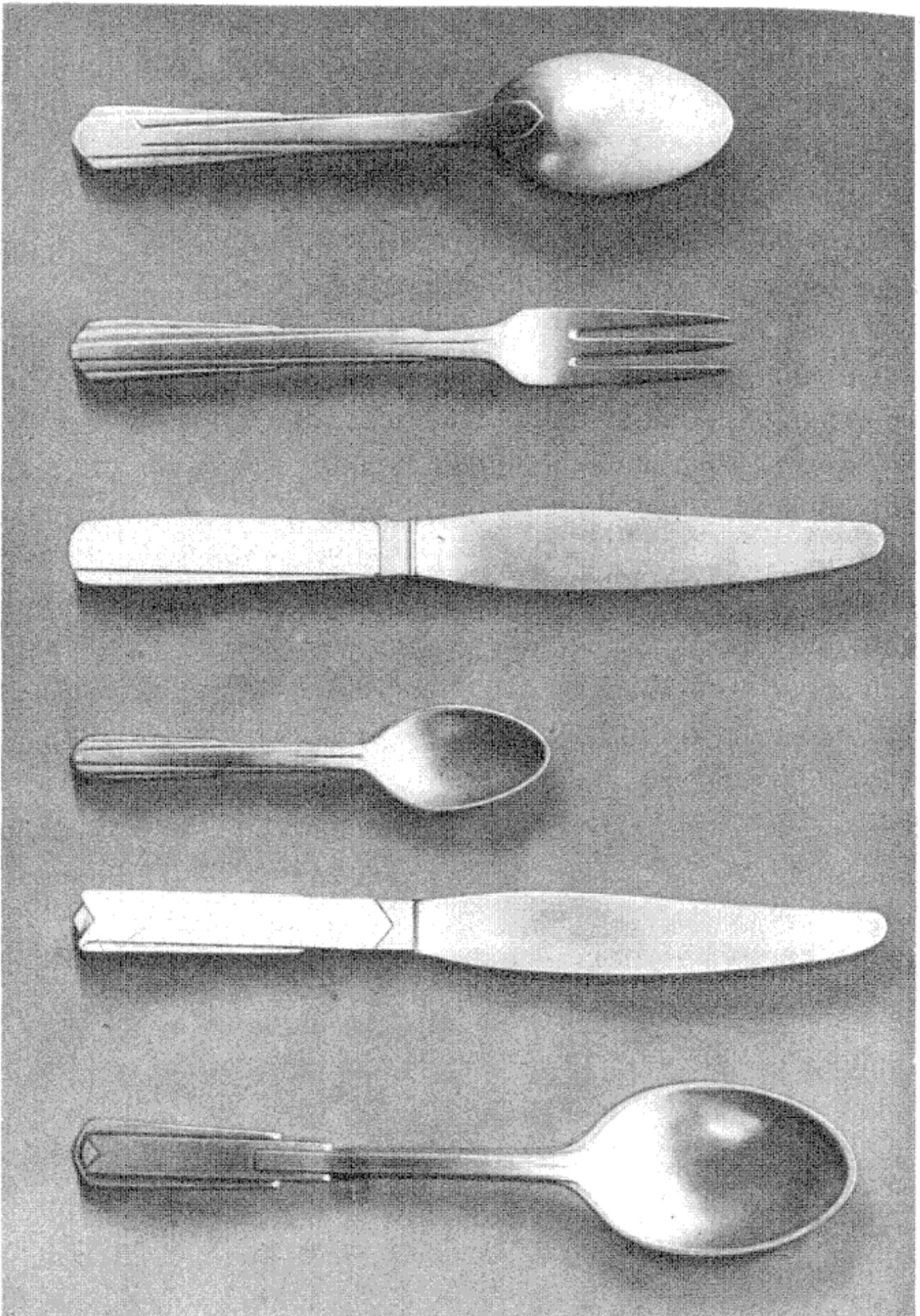
BOÎTIERS DE MONTRES (acier oxydé, incrusté d'argent) par J. DUNAND.

CALICE ET PATENE (argent) par A. RIVIR.

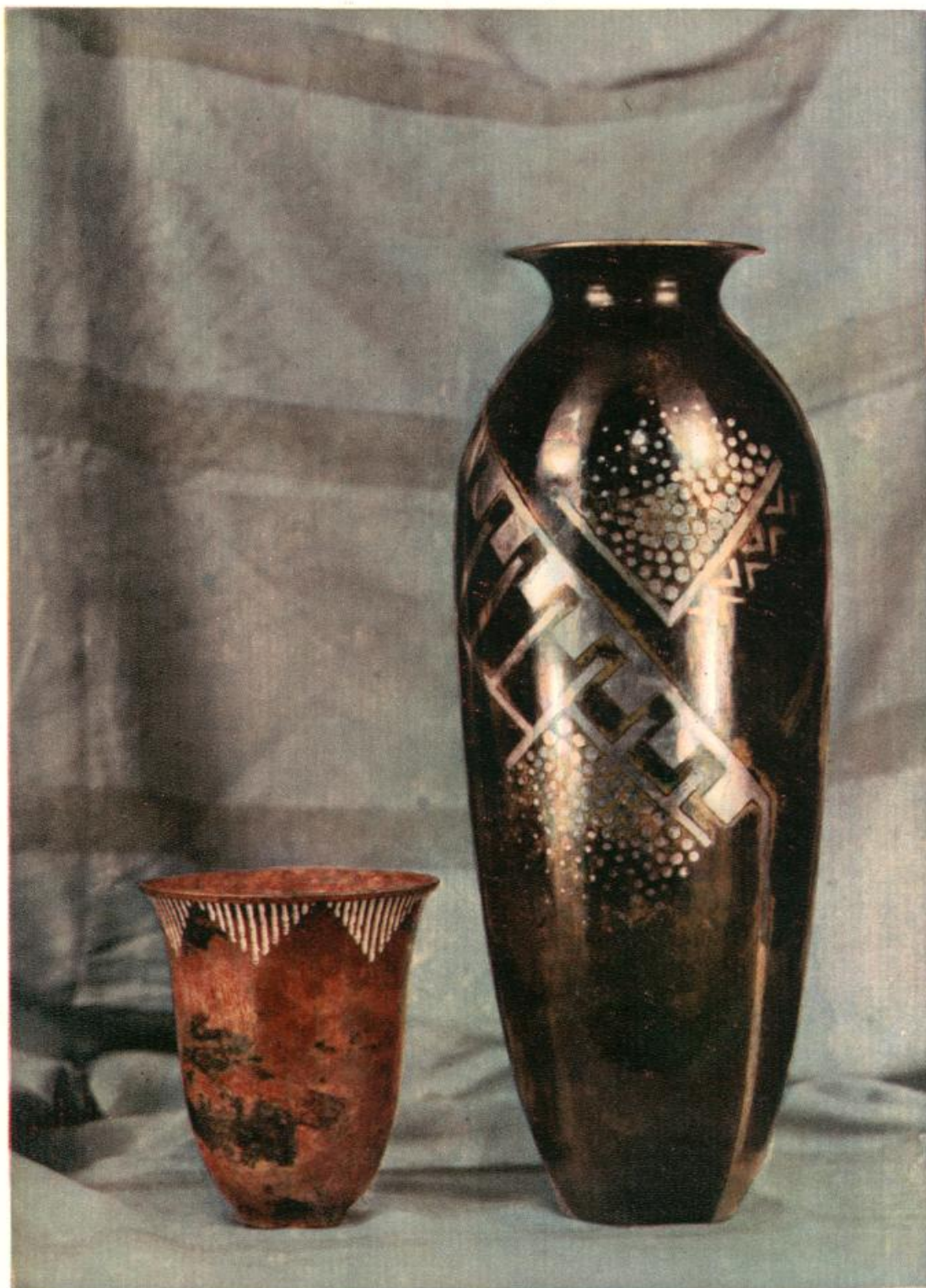
VASE (argent) par HÉNIN.



*L'OFFRANDE (bronze)
composée par CORMIER, éditée par BARBEDIENNE.*

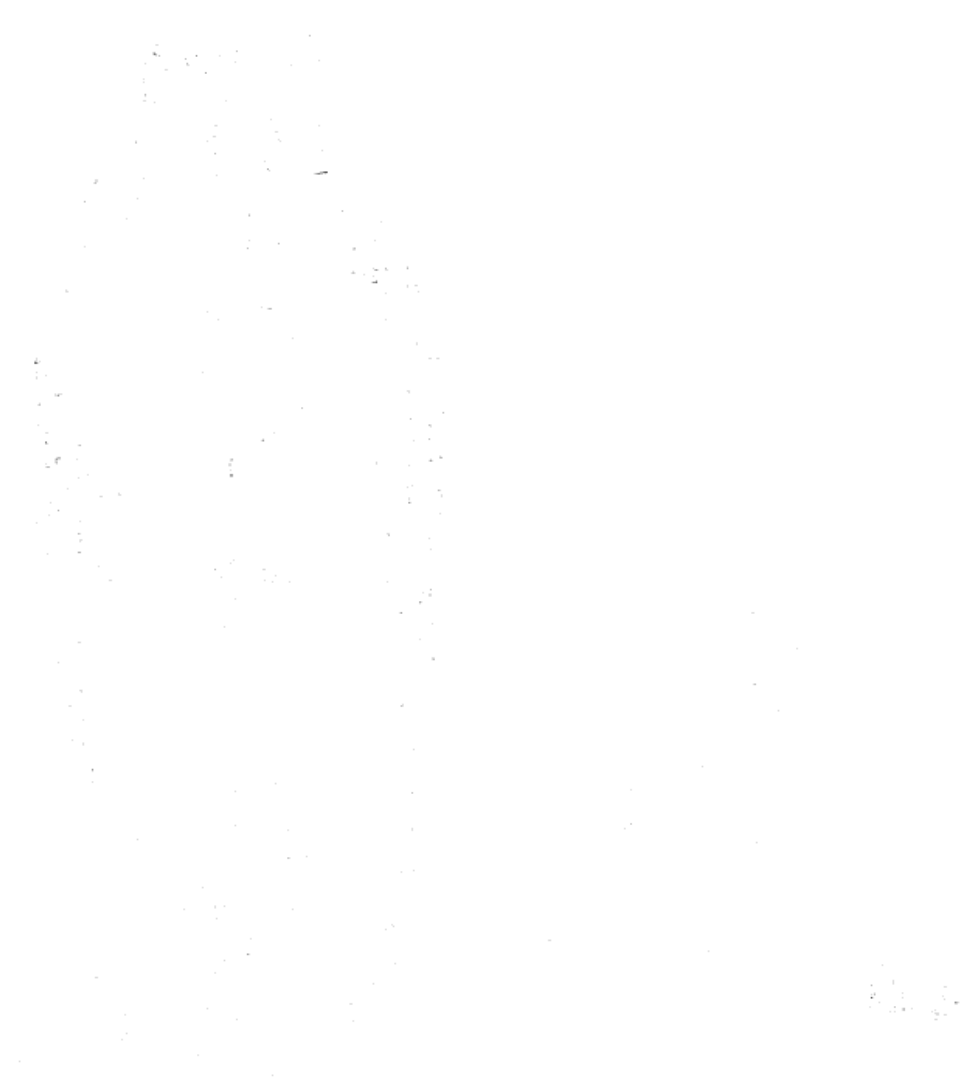


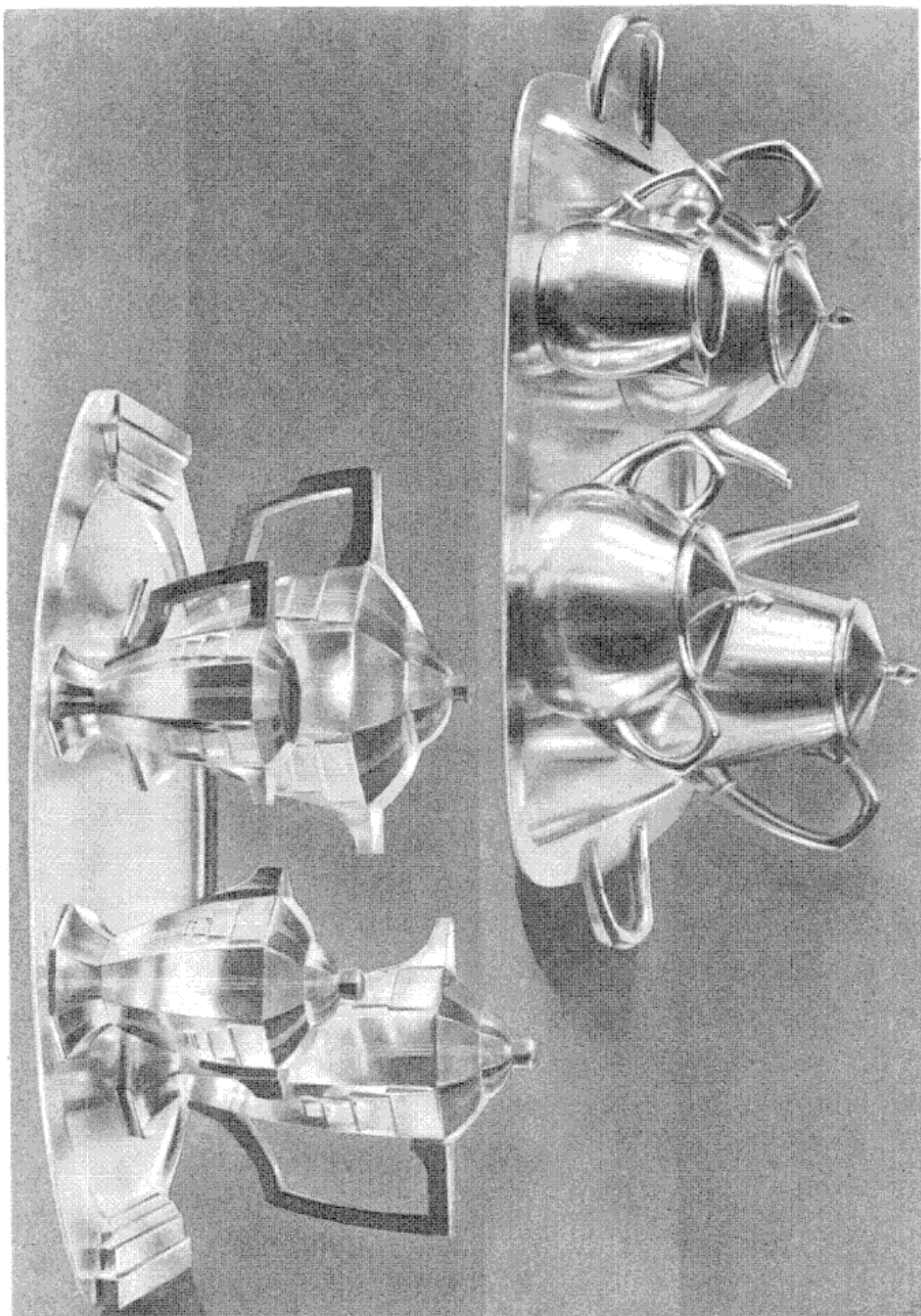
COUVERTS (argent)
par CHRISTOFLE.



Phot. DESBOUTIN.

VASES (cuivre battu incrusté au marteau)
Par C. LINOSSIER et par J. DUNAND.

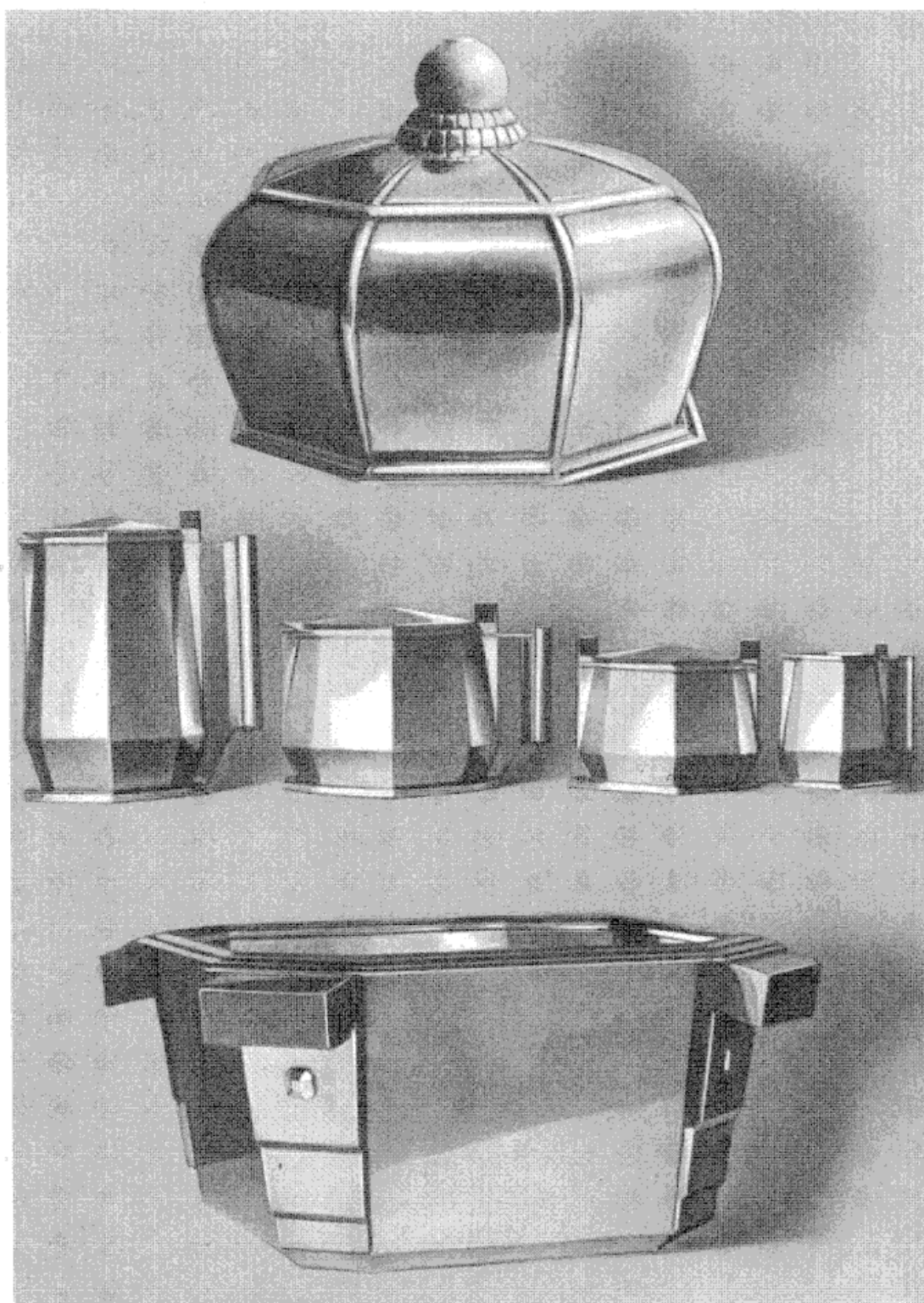




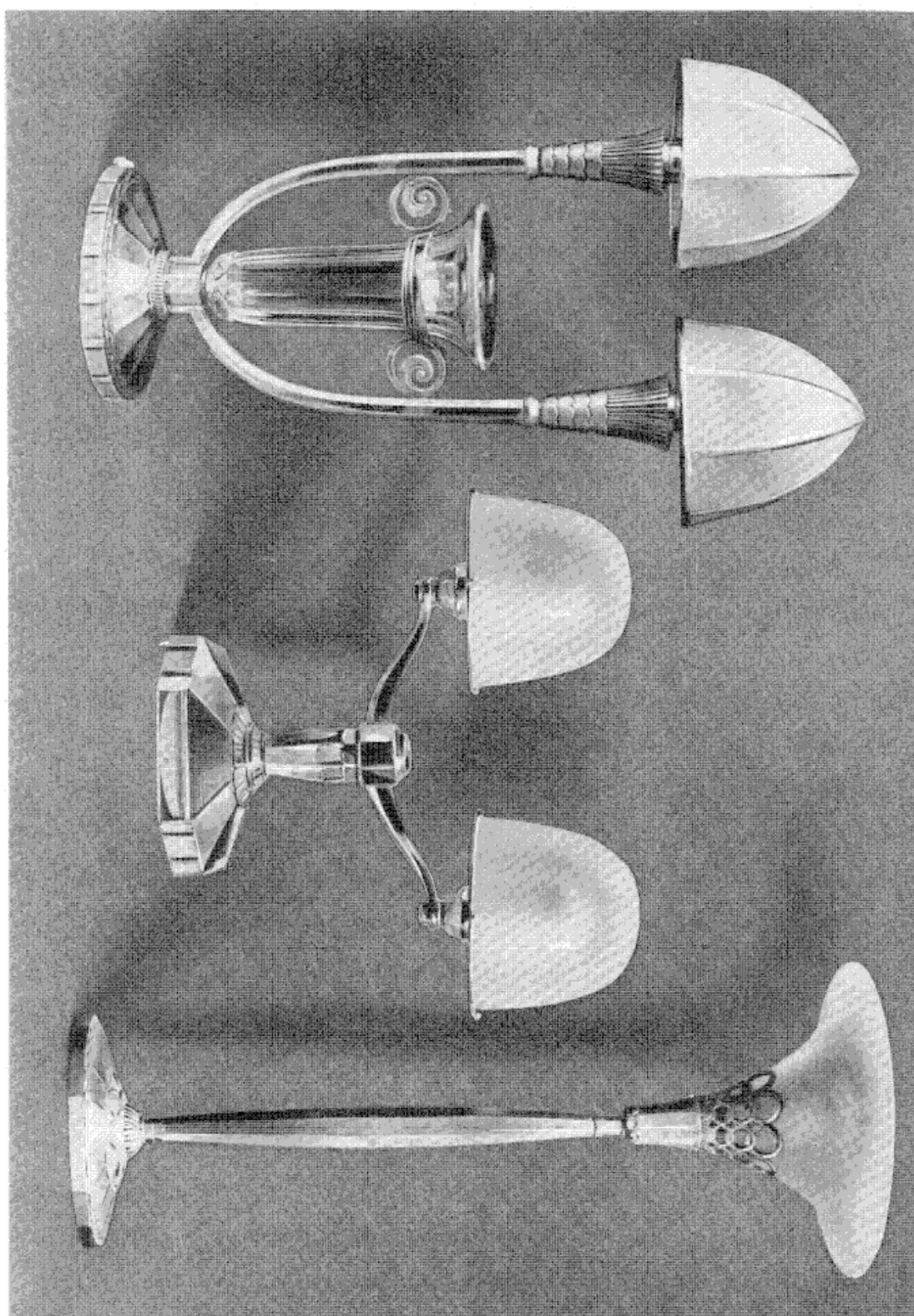
SERVICE À THÉ (métal argenté)
composé par H.-M. MAGNE,

édités par DUPEYRON.

SERVICE À CAFÉ (métal argenté)
composé par CLAUDEL,



*BOITE, SERVICE A THÉ ET BASSIN (argent)
par PUIFORCAT.*



LAMPE DOUBLE (argent)

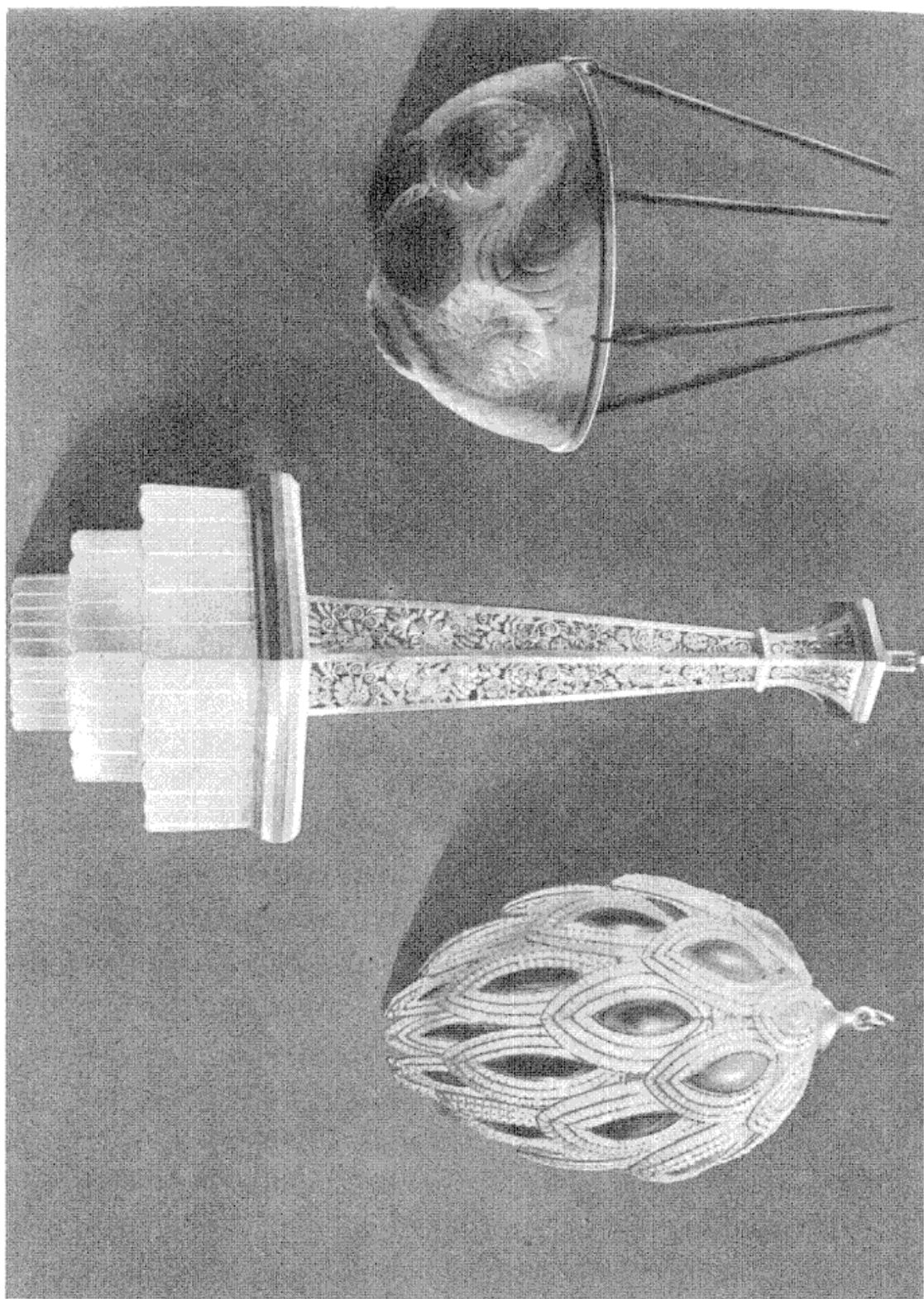
composée par DUNAIME,
éditée par CHRISTOFLE.

LAMPE DOUBLE (argent)

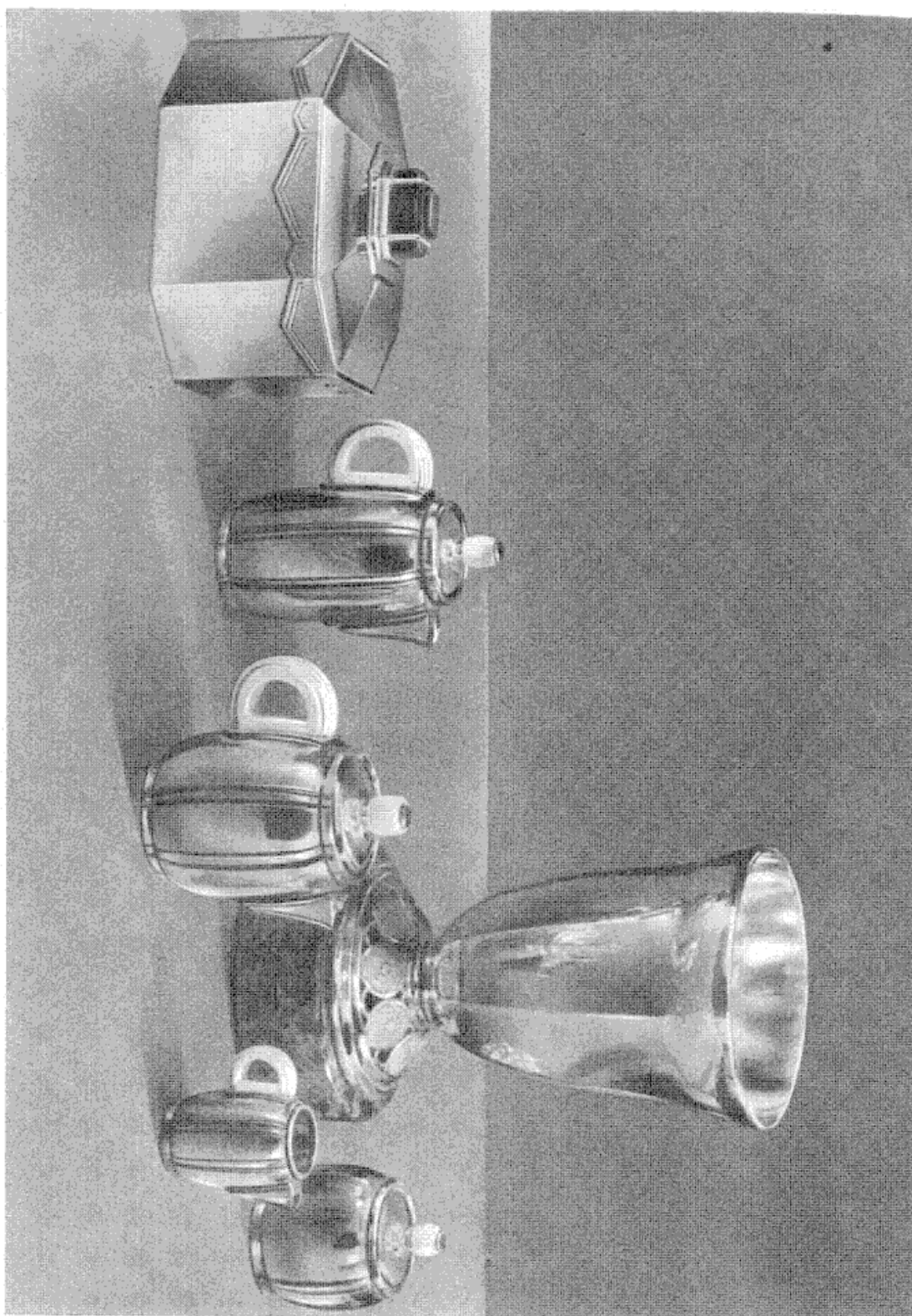
composée par BÉAL,
éditée par AUCOC.

LAMPE (argent)

composée par DUNAIME,
éditée par GAGNEAU.

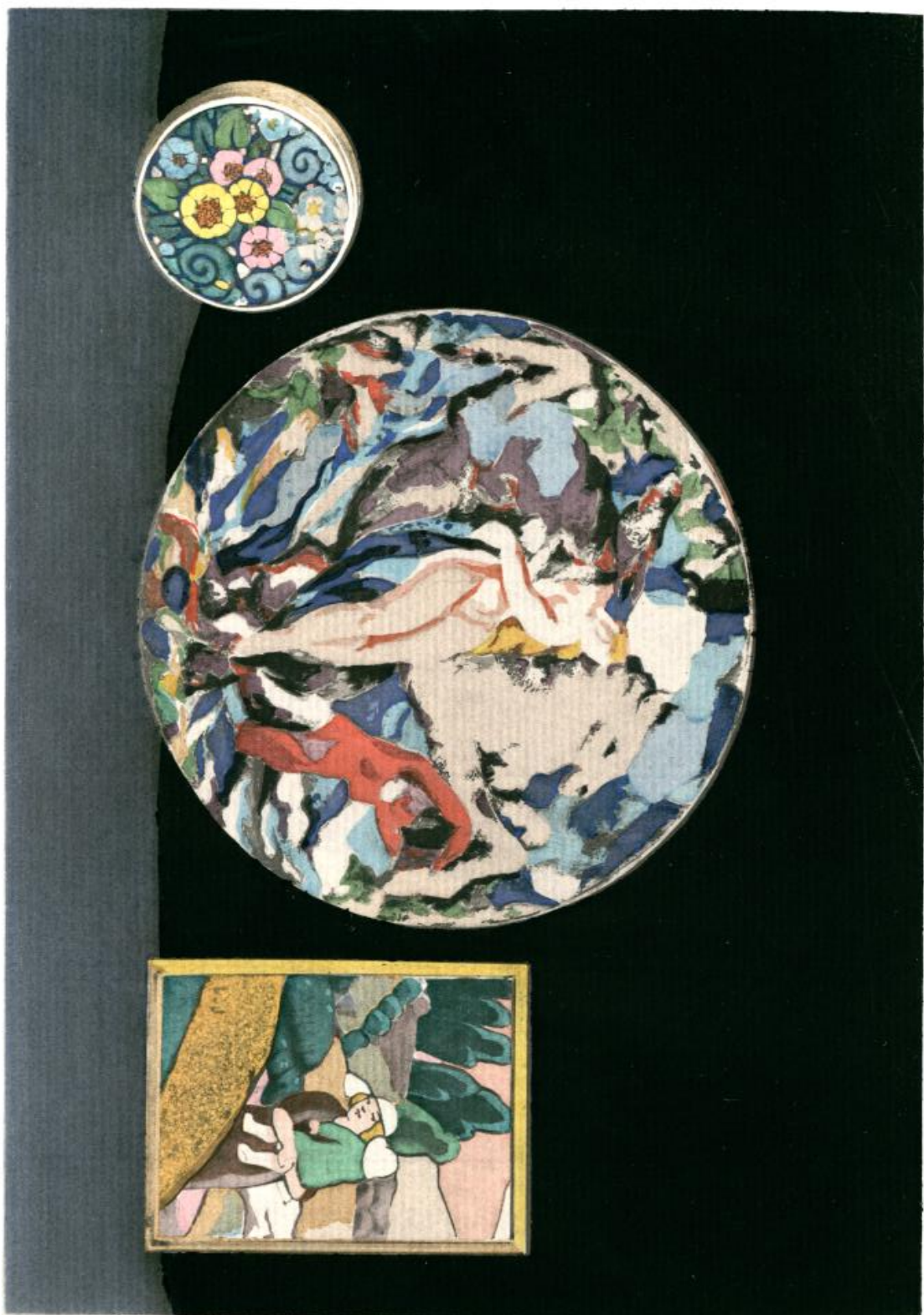


LUSTRES (bronze doré et verre)
par LALIQUE, GAGNEAU et BAGUËS.



BOÎTE, SERVICE A THÉ ET VASE (argent)
par CARDELHAC.

Phot. DESBOYIN.



Phot. DESBOUTIN.

BOÎTE (émail peint)
par BONNAUD.

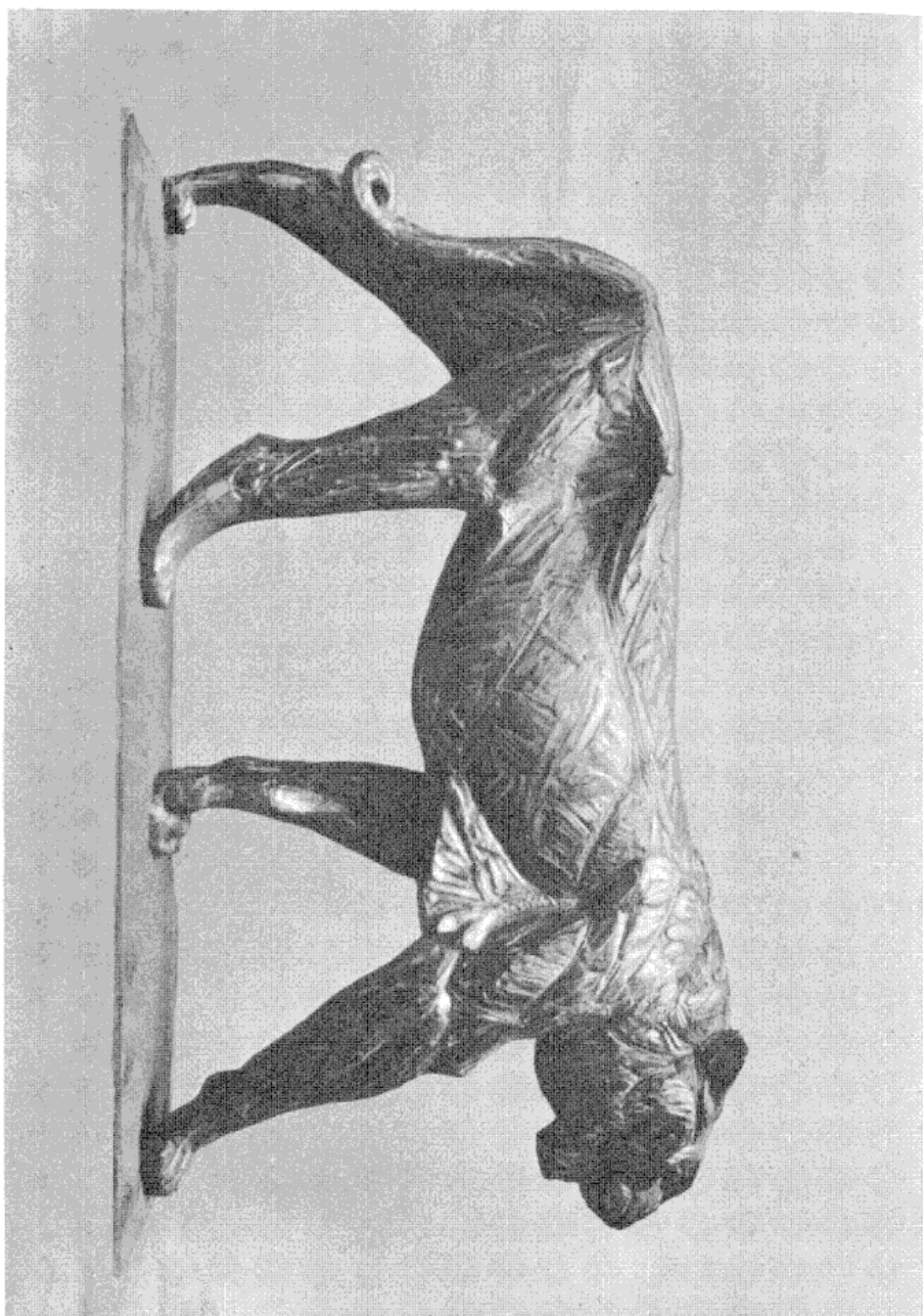
PLAQUE (émail peint sur cuivre)
par Jean SERRIÈRE.

PLAQUE (émail peint)
par JOUHAUD.



Phot. HARAND.

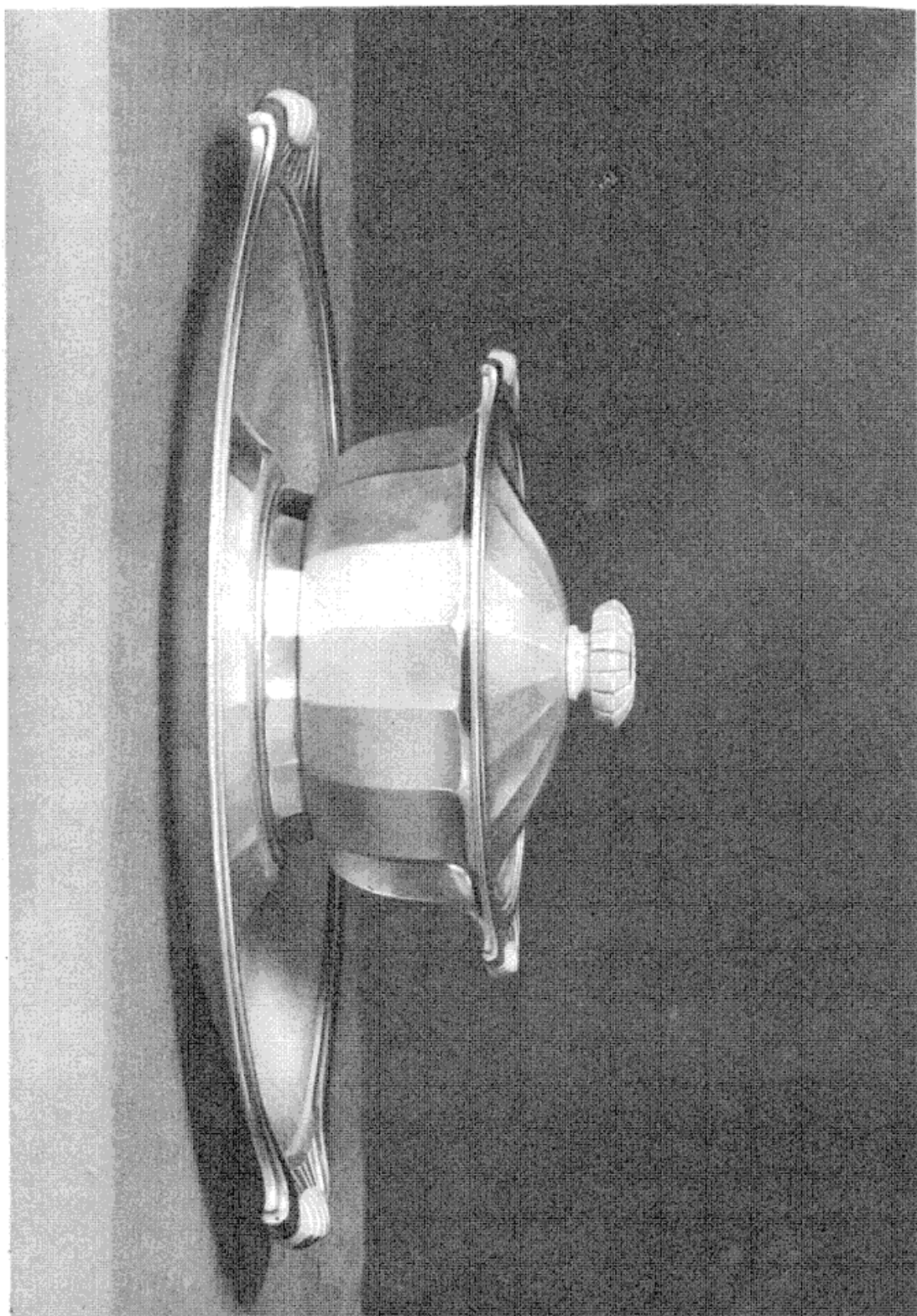
*PARE-ÉTINCELLES (fer forgé)
composé par FAVIER, exécuté par Edgar BRANDT.*



TIGRE (bronze)

composé par BUGATTI, édité par HÉBRARD.





LÉGUMIER (argent)
par FOUQUET-LAPAR.



MÉDAILLE DE LA CHAMBRE DE COMMERCE DE PARIS

par *Poisson*.

PRINTEMPS

par *P. Turin*.

TENDRESSE MATERNELLE

par *Drosy*.

PASTORALE

par *Mascoux*.

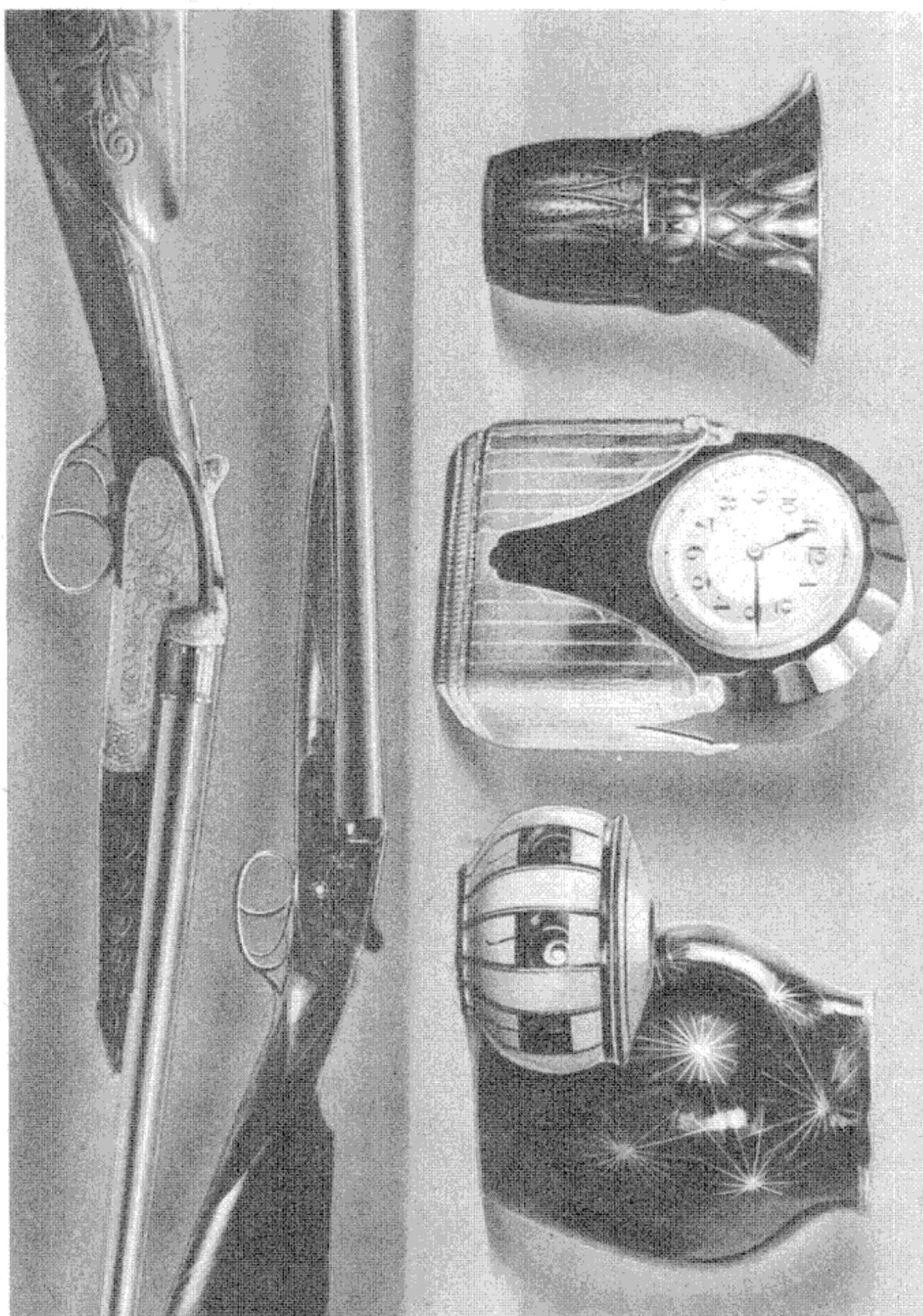


Phot. R. GAUTIER.

VASE (cuivre incrusté d'argent)

CORBEILLE AUX RAISINS (argent)

composés par Jean SERRIÈRE, édités par HÉBRARD.



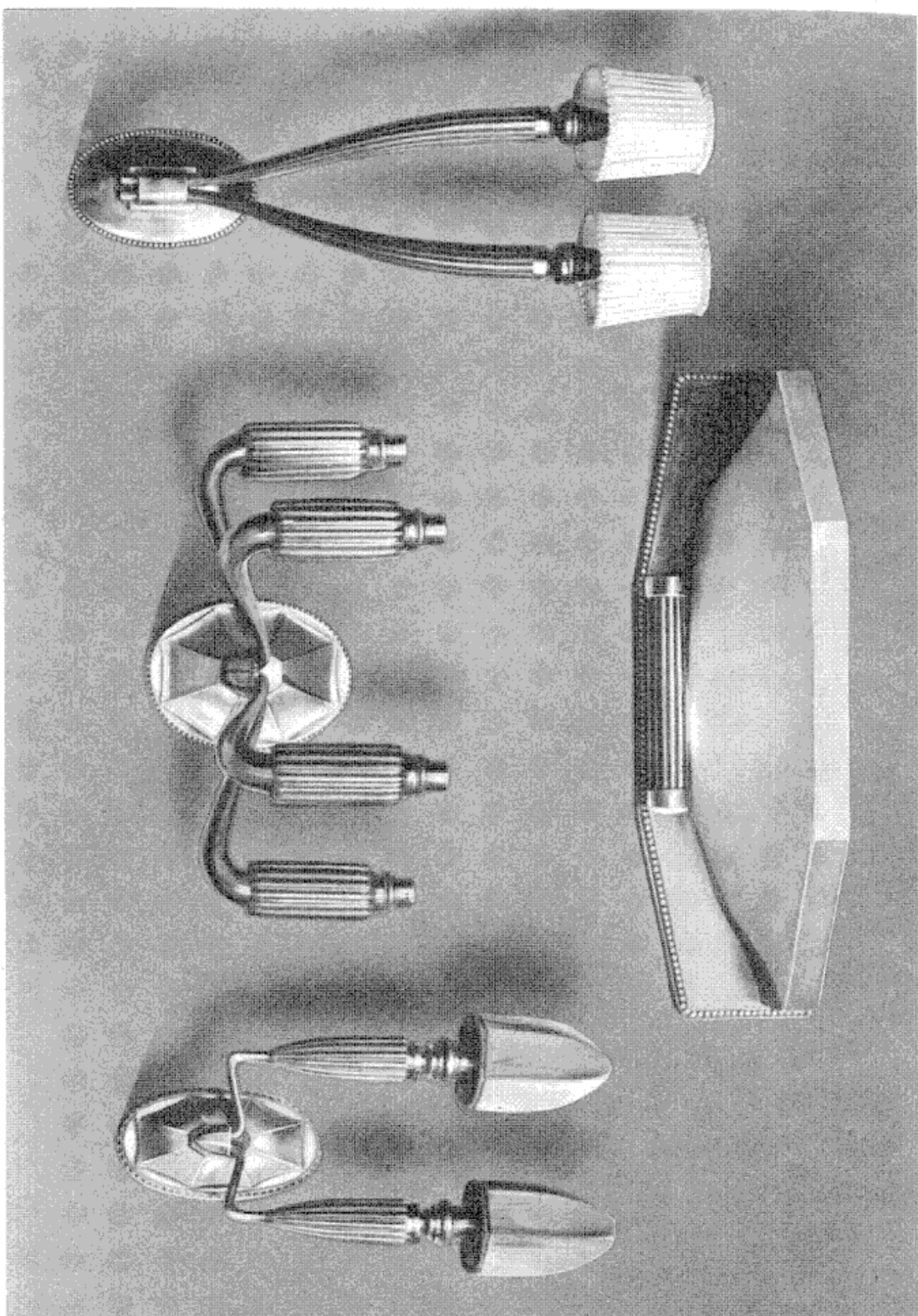
VASE (cuivre émaillé)
par MIAULT.

PENDULE (marbre et bronze)
par HATOT.

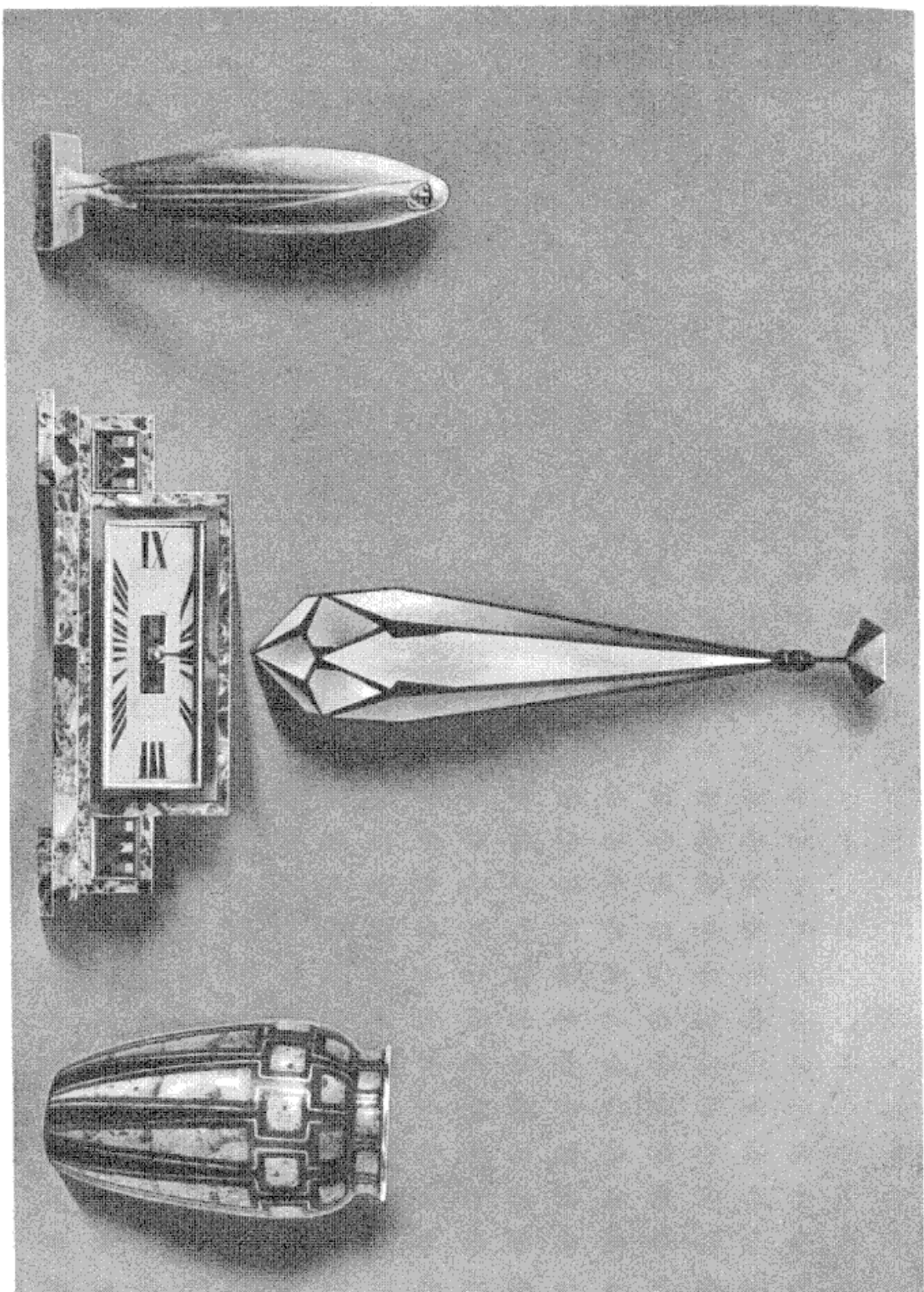
VASE ET BONBONNIÈRE (tôle émaillée)
par la SOCIÉTÉ DES FERS ÉMAILLÉS.

FUSIL de GASTINNE-RENETTE, incrusté d'or par M^{re} Chr. PÉARD.

FUSIL de VERNÉY-CARRON, monté par JURY, décor de MAYOSSON exécuté par JOURJON.



APPLIQUE À COUPE
BRAS À DEUX ET À QUATRE LUMINAIRES
par L'ART DU BRONZE.

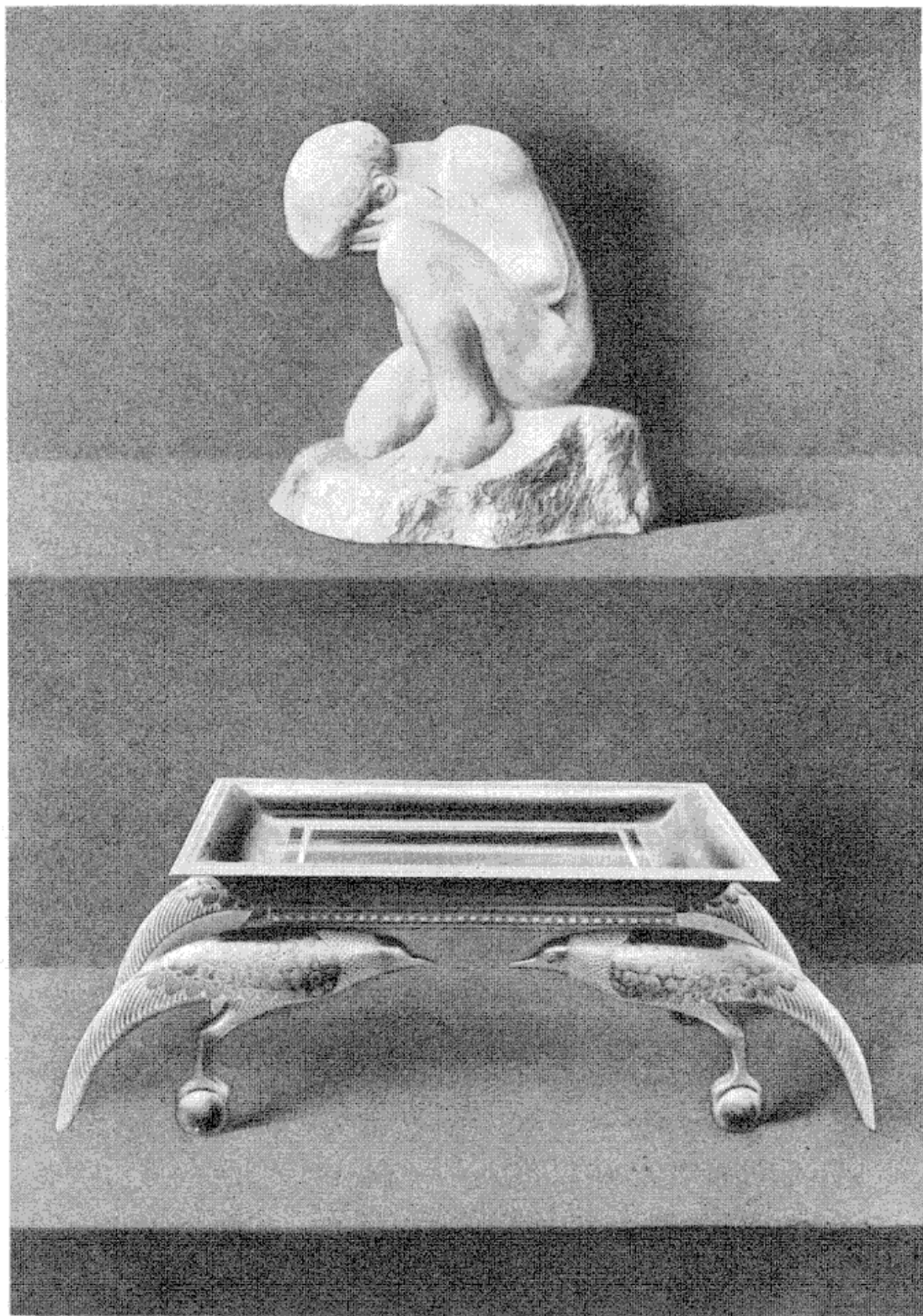


FEMME DE MARRAKECH (bronze)
composé par M^{me} Cline LEPAGE,
édité par GOLDSCHNEIDER.

PENÉLOPE LUMINEUSE (plomb et verre)
par PERZEL.

PENDULE (marbre et bronze)
par HOUR-LAVIGNE.

VASE (bronze incrusté d'argent)
par CHAPUS.

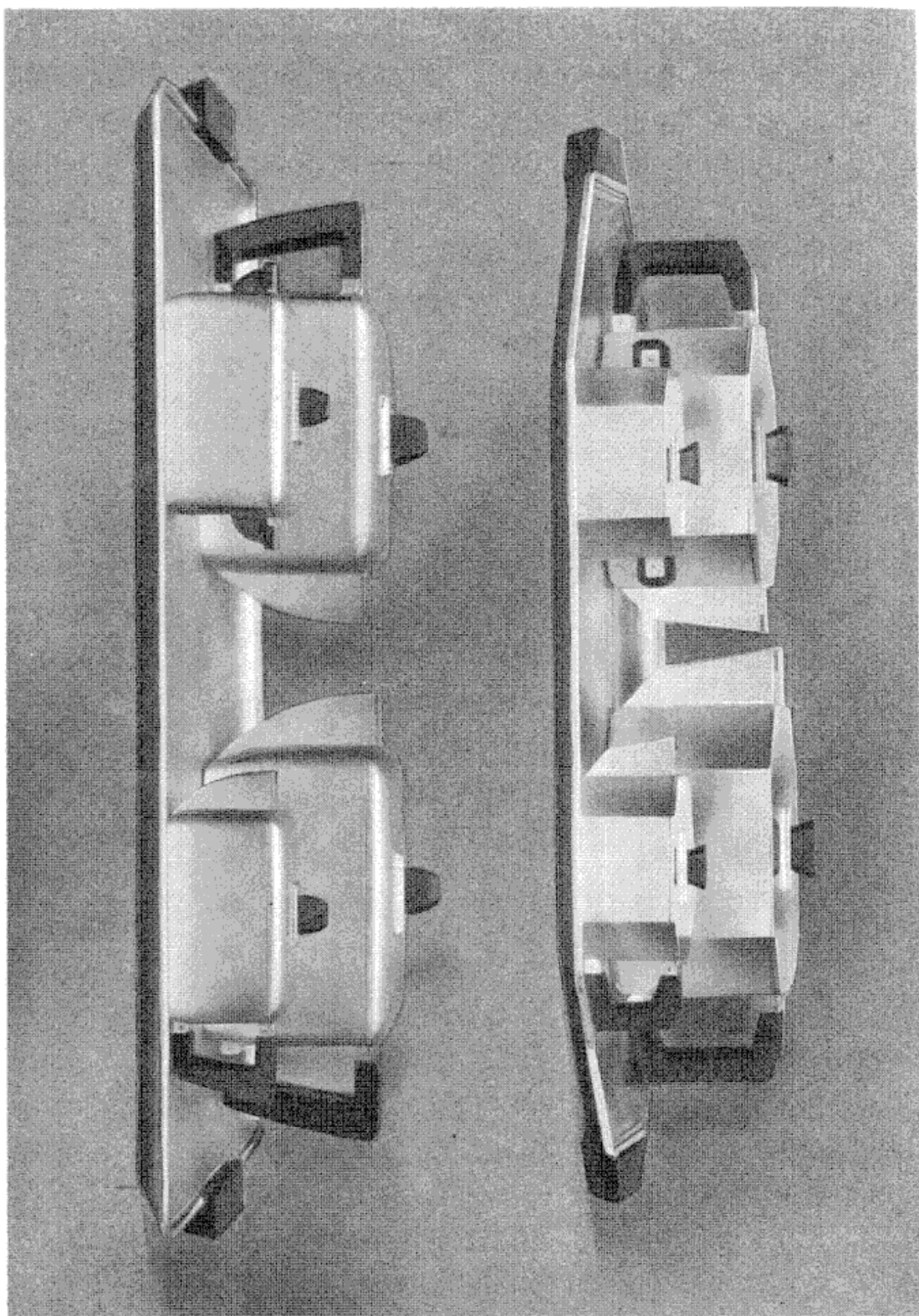


*LA DOULEUR (bronze)
composée par BOURGOUIN, éditée par SUSSE FRÈRES.*

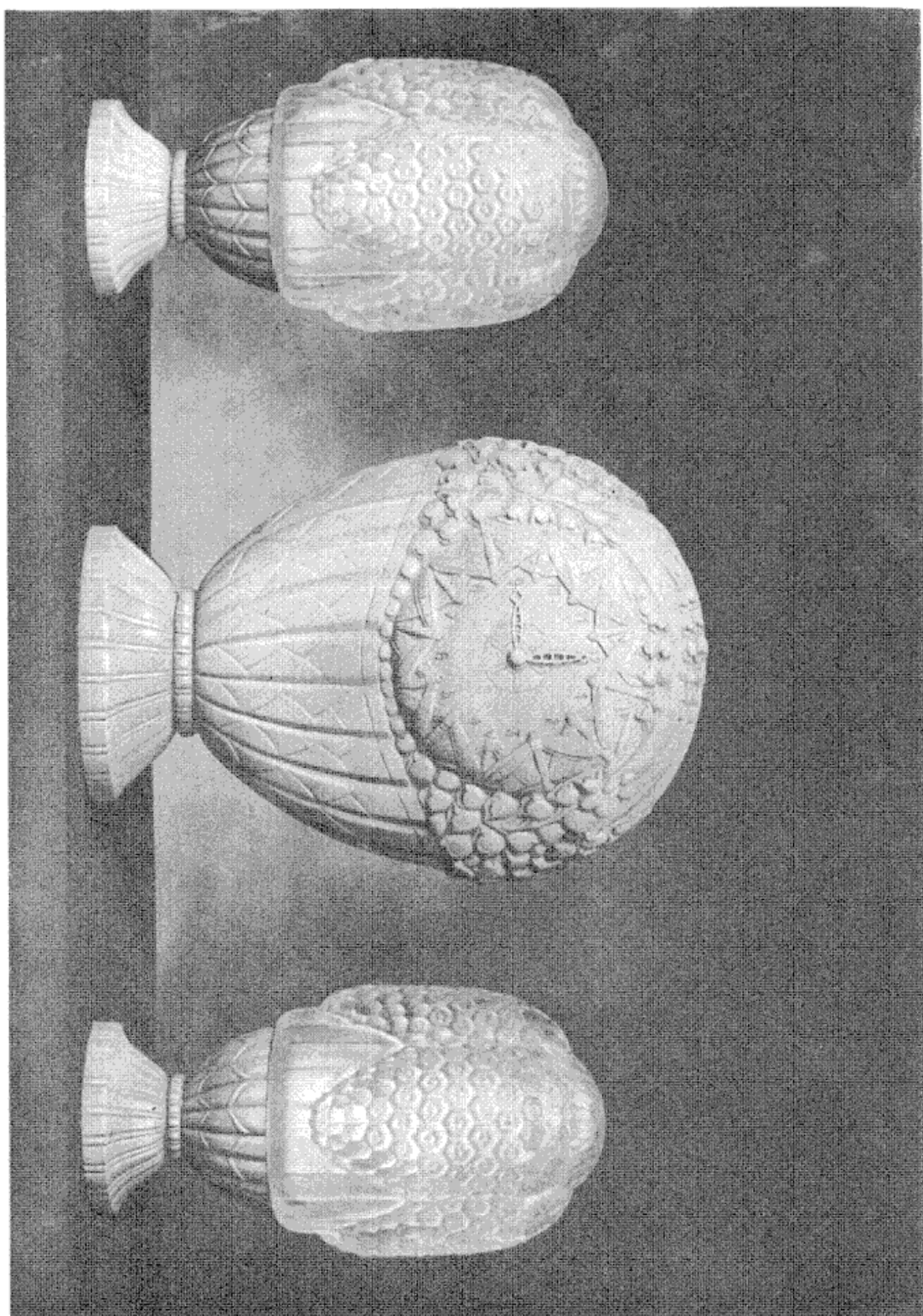
*PLATEAU (bronze)
par A.-A. RATEAU.*

SECTION FRANÇAISE.

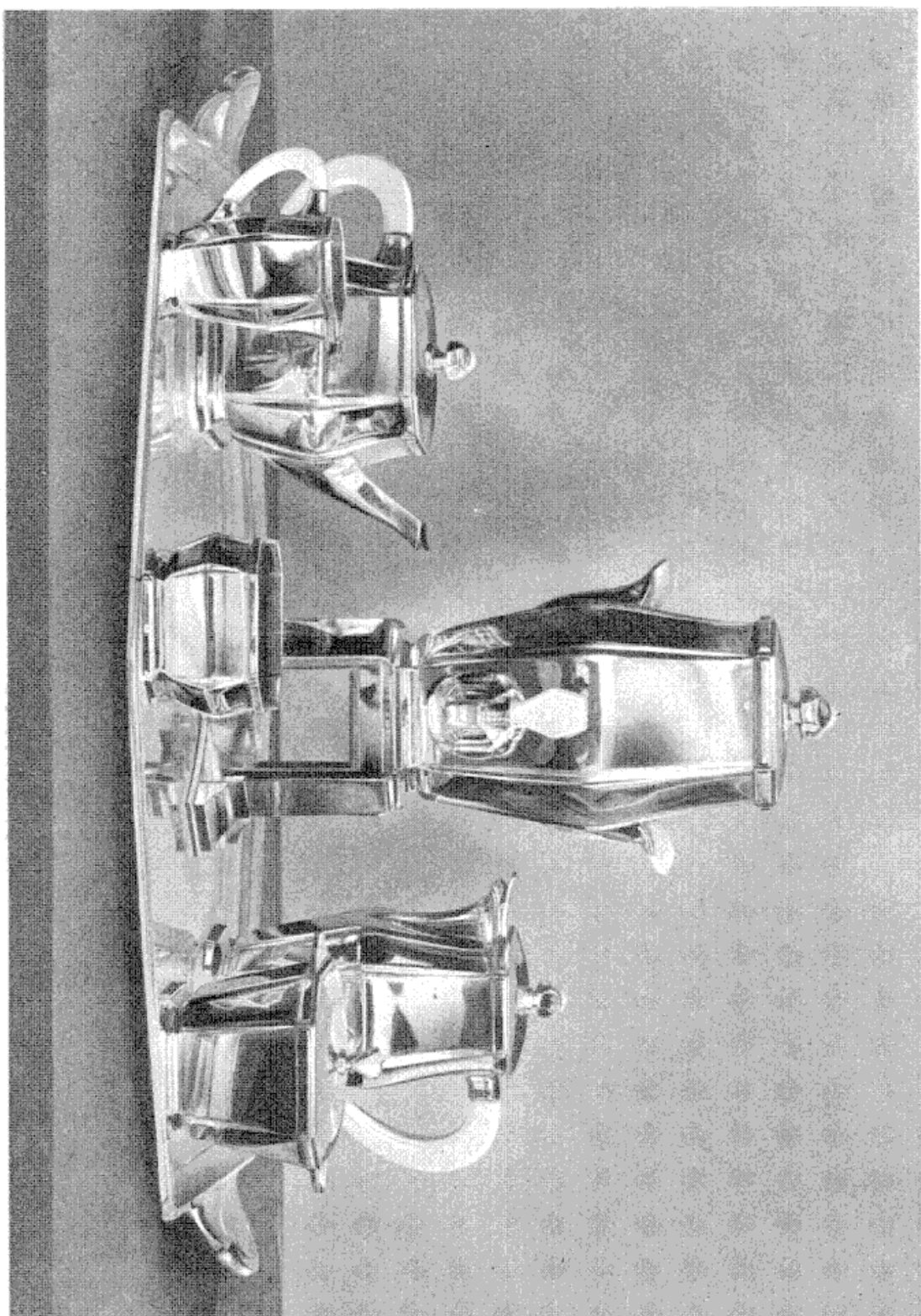
Pl. XXXVI.



SERVICES TÊTE À TÊTE (argent)
par Gérard SANDOZ.



PENDULE ET VASES (cristal et bronze)
par SIMONET FRÈRES.



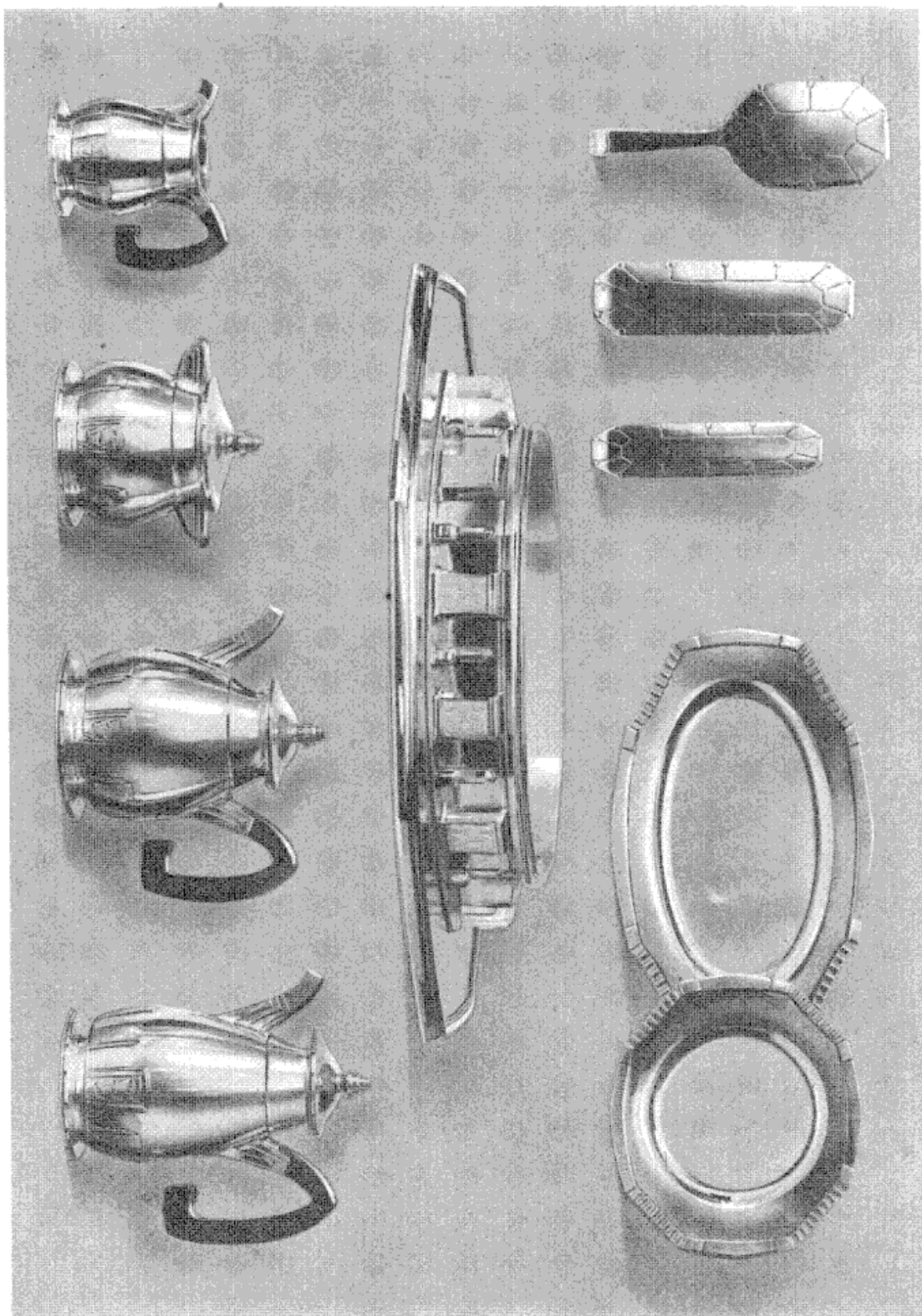
SERVICE À THÉ (argent)
par TARD.

Phot. A. SALAÜN.

CLASSE 10

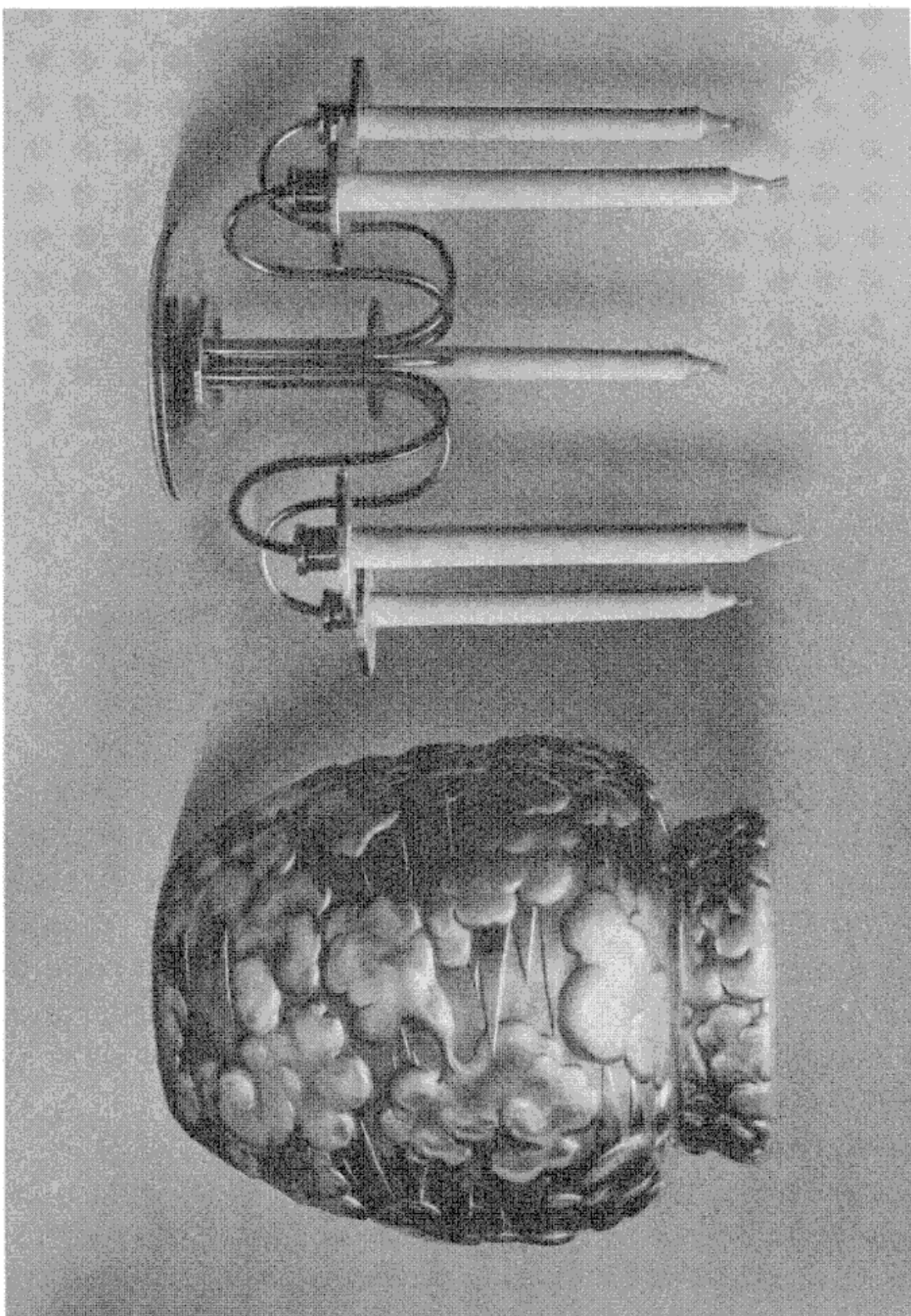
PLANCHES

SECTIONS ÉTRANGÈRES



BROSSES, PLATS, SURTOUT DE TABLE ET SERVICE À THÉ (argent)

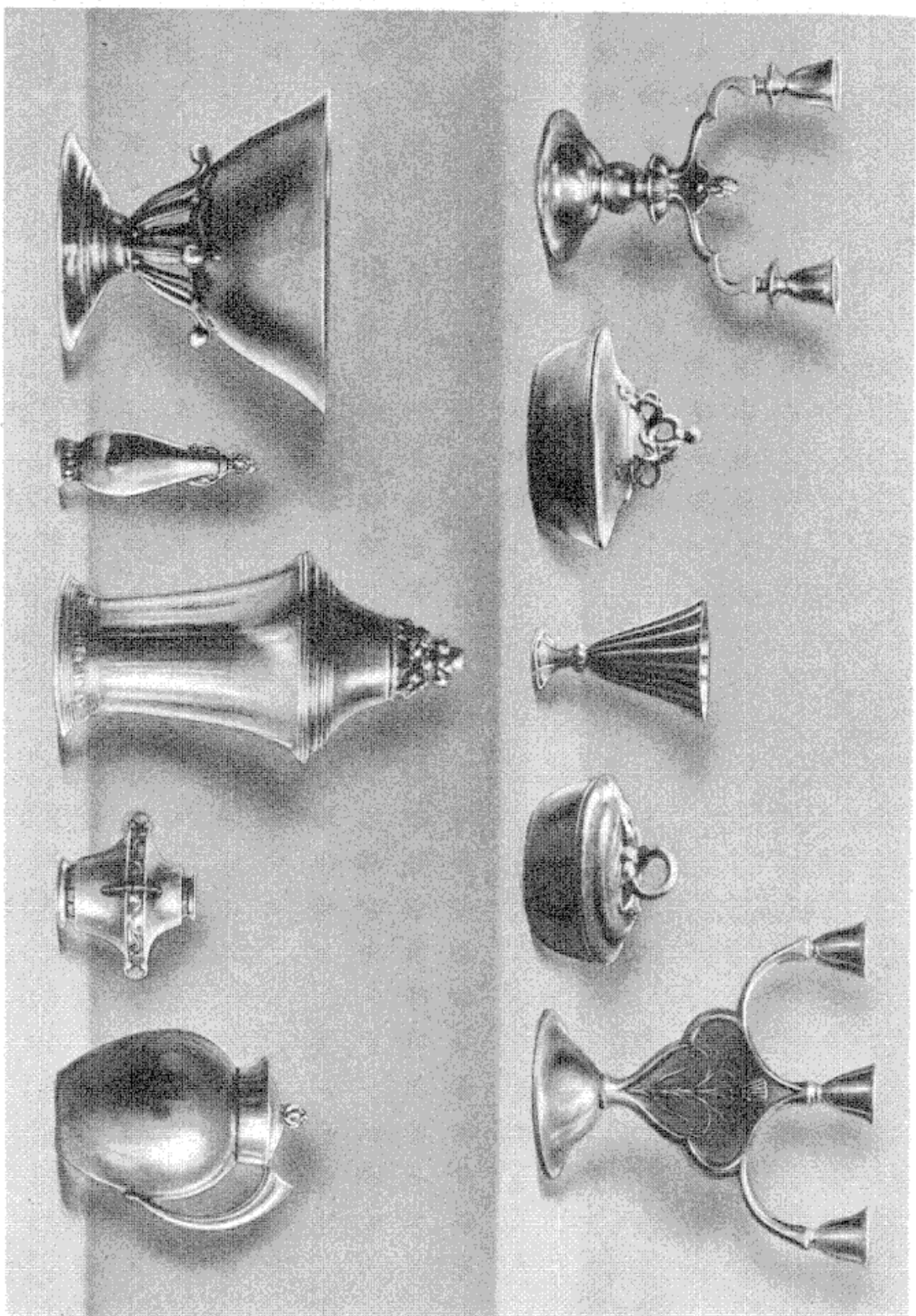
par ALTENLOH.



CANDELABRE (argent)
composé par Kay FISKER,

exécutés par A. MICHELSEN.

VASE (argent repoussé et ciselé)
composé par Th. BINDESBÖLL,



CANDÉLABRES, COUPE ET SUCRIER (argent)

par ANDERSEN.

COUPE (argent)

dessinée par J. RØNDE, exécutée par G. JENSEN.

FLACON, COUPE, SUCRIER, BROU (argent)

dessinés et exécutés par G. JENSEN.



VASE ET COUPE (argent)
par MASRIERA Y CARRERAS.

MÉDAILLON (émail)
par SOLDEVILLA.

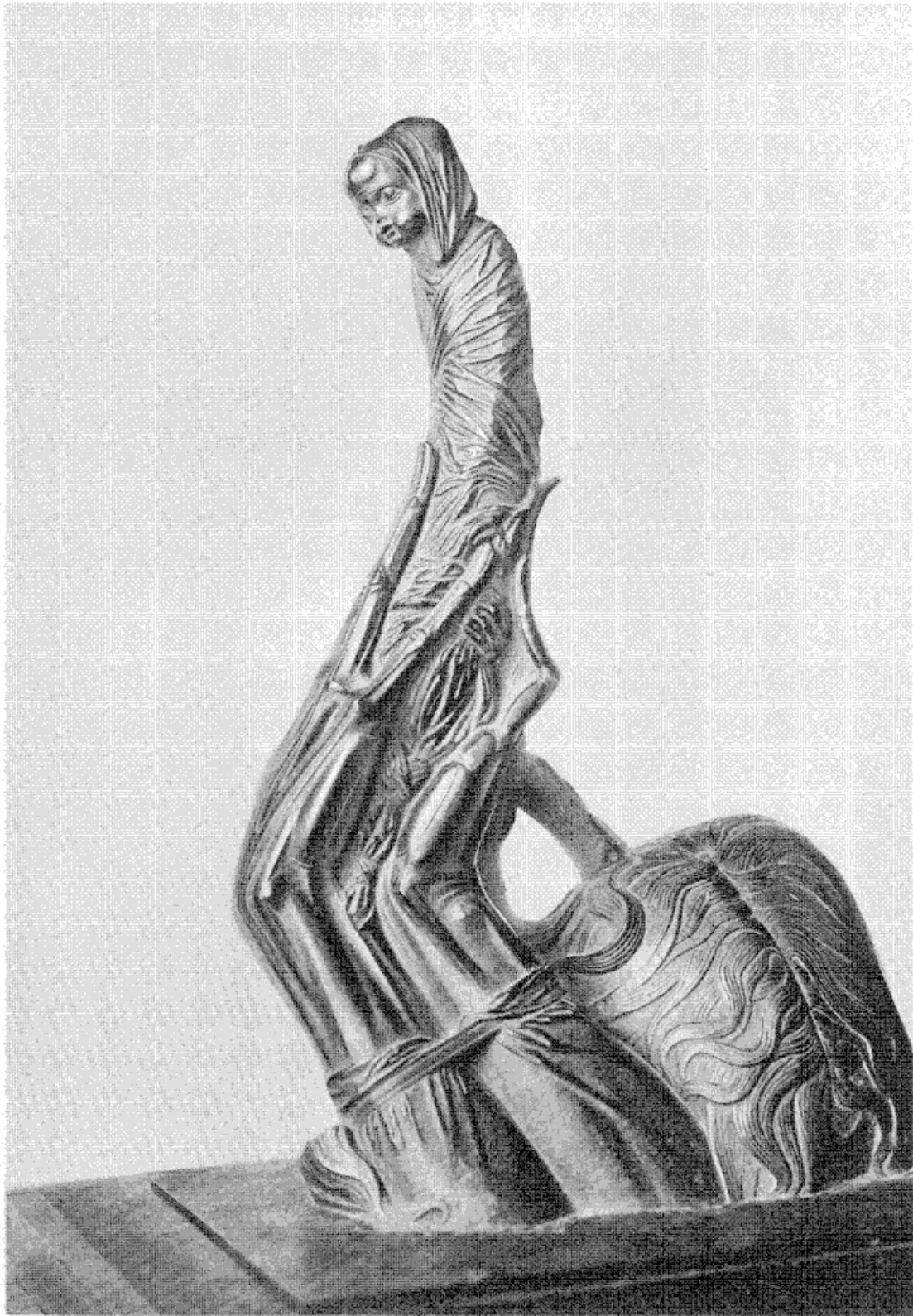
Phot. Buñare.



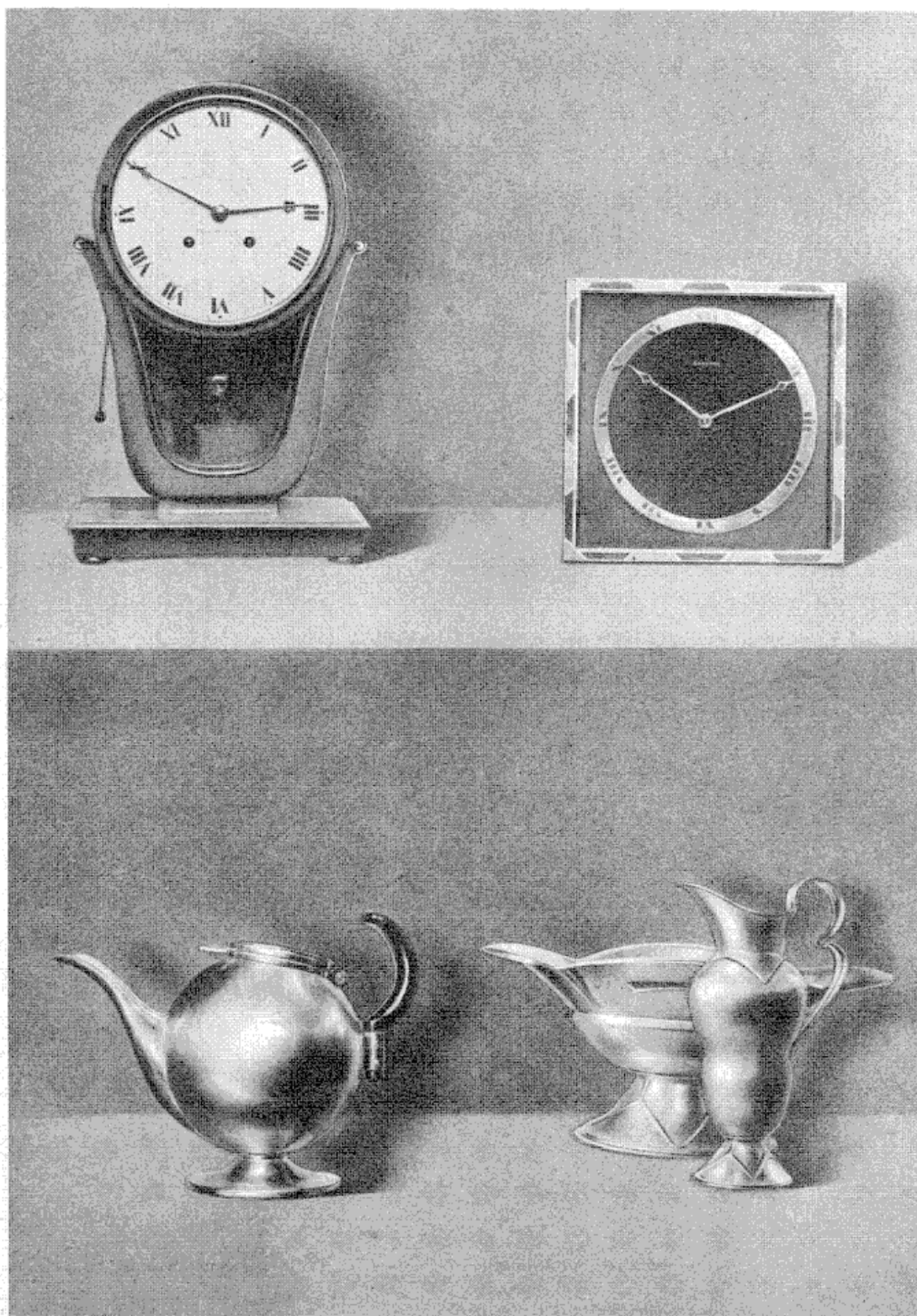
POT (argent)
par Kado SUGITA.

BOUILLOIRE AVEC BRASERO (fonte)
par Habusai OKUNI.

COFFRET À BIJOUX (émail cloisonné)
par Schichibo INABA.



LA PENSÉE (bronze)
par SZUKALSKI.

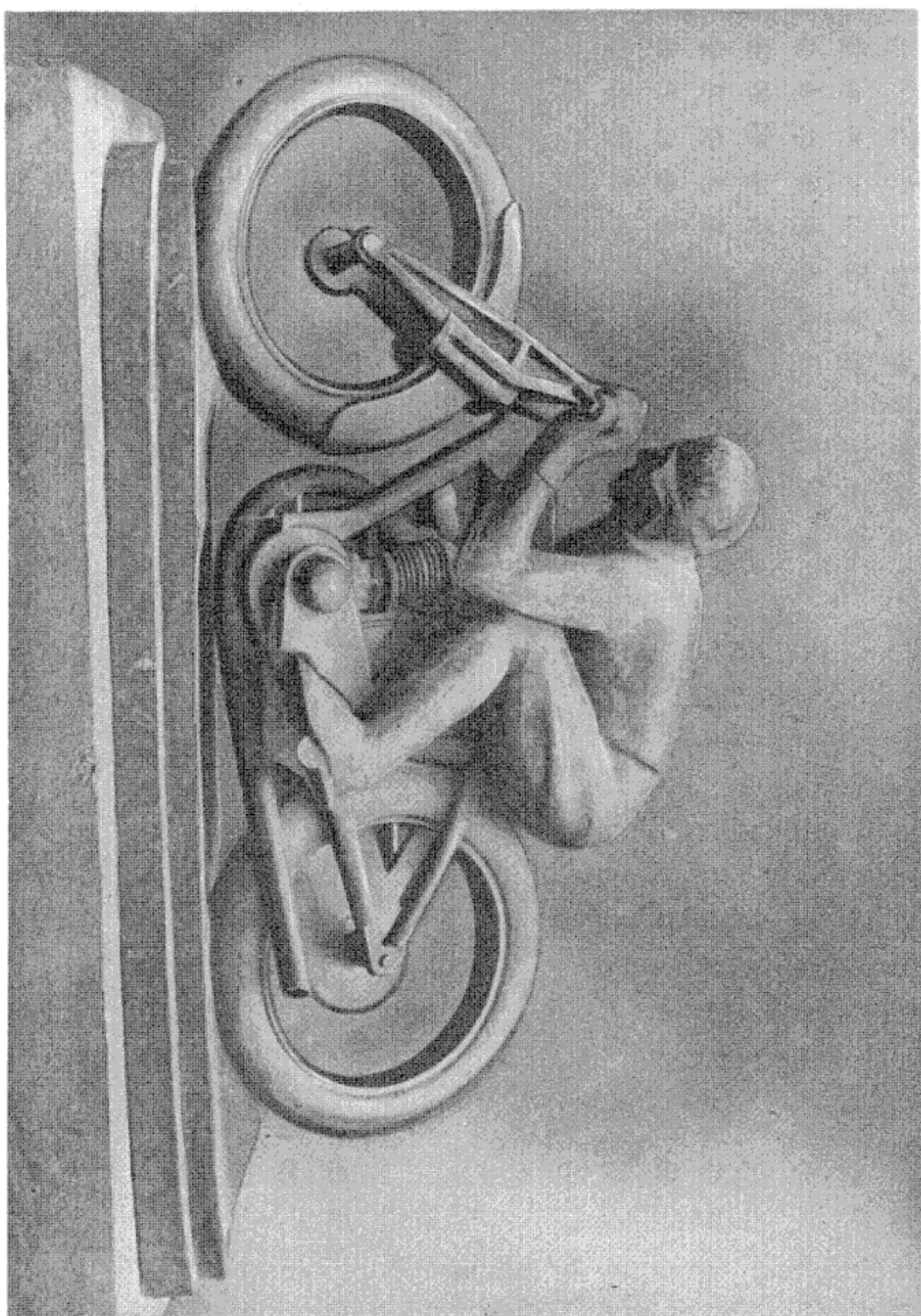


PENDULE (bronze)
par Georges DITISHEIM.

PENDULETTE (émail)
par Henri DITISHEIM.

THÉIERE (argent)
par JUCKER (phot. Ochs-Walde).

COUPE ET BURETTE BAPTISMALES (argent)
par E. KNOLL (phot. Ochs-Walde).



LE MOTOCYCLISTE (bronze)

par OT. ŠVEC, sculpteur et F. ANYZ, fondeur.

CLASSE. II

ART ET INDUSTRIE
DE LA CÉRAMIQUE

ART ET INDUSTRIE DE LA CÉRAMIQUE.

La céramique est, de tous les arts, le plus varié dans ses ressources & dans ses effets. Les matières qu'elle utilise possèdent des propriétés si diverses, les glaçures sont de nature si différente qu'on ne saurait englober sous une même dénomination l'ensemble des arts de la terre. Il y a, à l'origine, les terres vernissées, les grès, les faïences, la porcelaine; encore chaque substance comprend-elle autant d'espèces qu'elle offre de moyens techniques de fabrication & de décoration.

Un caractère leur est commun : toute opération de céramique consiste en une transmutation réalisée par le feu, mais la rétraction varie selon les substances. De là les difficultés de la conduite du feu, dont dépend la nature même des couvertes. Elle exige un grand savoir expérimental, on n'ose dire empirique. Le feu détermine la réussite ou l'échec : il est l'outil du céramiste. Aussi la Manufacture de Sèvres a-t-elle toujours mené, parallèlement aux recherches artistiques ou chimiques, l'étude des moyens de chauffage, d'abord au gaz, puis au mazout.

La porcelaine & le grès, auxquels la roche céramique due au statuaire danois Jean Gauguin apportera peut-être une nouvelle ressource, sont caractérisés par une composition chimique, des propriétés & un traitement qui leur sont propres; ils se cuisent à une température qui, par une plus ou moins grande vitrification, en modifie les éléments.

La faïence, par contre, est une matière très variable. Tous les céramistes, de Brongniart à Deck, se sont évertués à la définir; aucun d'eux n'y est parvenu. Elle admet dans sa composition les minéraux purs ou grossiers, dans sa couverte les éléments opaques ou transparents, dans son traitement thermique des écarts considérables; certaines espèces ne peuvent se réaliser qu'à haute température, d'autres seulement à faible feu. La faïence est toujours opaque & poreuse, les matières minérales qui la composent sont des terres vulgaires & surtout elles ne sont pas vitrifiées par le grand feu. Étant une poterie relativement peu cuite,

VOL. V.

7.



il faut enrober son support de terre dans une couverte émaillée, non poreuse. Ce n'est pas la déprécier : la faïence est cuite à une température peu élevée, mais c'est celle qui lui convient. « On croit faire valoir une poterie, observait judicieusement Théodore Deck, quand on dit qu'elle est cuite au grand feu : l'essentiel est qu'elle soit cuite à point & que le produit soit bon. » C'est à cette diversité de traitement qu'elle doit sa beauté originale. Sa basse température de cuisson permet une palette d'émaux riche, souple, variée; aussi a-t-elle pu réaliser les merveilles décoratives des Persans, des Mauresques, des Italiens, celles de Bernard Palissy, des artistes de Nevers, de Marseille & de Rouen, de nos jours, celles d'un André Metthey.

Pour tous l'effet décoratif s'ajoutait à la réalisation technique de l'œuvre. Aujourd'hui apparaît le souci de créer des formes décoratives par elles-mêmes. Pour toute une phalange d'artistes qui ne sont pas des praticiens de la céramique, tout en lui fournissant des modèles, ce qui compte, c'est l'effet décoratif. La couleur unie, généralement blanche, gris pâle ou bis clair, & plus encore la forme expriment une intention nouvelle. Le vase décoratif, qui était, en 1900, long, svelte & mince, est aujourd'hui court, trapu, sphérique. Il comptait par son mouvement, il compte par son volume. Il avait des lignes ascendantes qui apparaissaient alors comme des symboles poétiques. Il manifeste aujourd'hui force & volonté de style.

En dehors de la production des vases, toute une céramique décorative s'inspire des mêmes principes. La réalisation d'objets destinés à l'édition a été facilitée par les progrès accomplis dans le coulage de la pâte liquide à l'intérieur des moules.

La faïencerie de table a obtenu autant de succès que la faïencerie décorative. A aucune époque, la matière n'a été aussi belle. Nous n'en sommes plus à la terre noire & grossière enrobée dans l'émail & tirant de lui sa valeur. La faïence est plus finement broyée, son argile est mêlée de kaolin pour la rendre plus sèche, les malaxeurs mécaniques lui donnent plus de cohésion; cuite à plus haute température, elle rend un son aussi clair que celui de la porcelaine. En vérité c'est un produit nouveau, assez plastique pour être facilement modelé, assez résistant pour ne pas craindre les déformations du grand feu. D'autre part, la présence du kaolin dans sa pâte détermine une rétractilité plus grande.

Au praticien d'opérer des dosages habiles pour conjurer les ruptures ou même les gerçures que risquerait de produire une inégale rétraction de l'émail ou de son excipient. Tous ces problèmes sont aujourd'hui familiers à l'industrie.

Si l'impression à la roulette & les filets faits sur le tour demeurent encore en usage, à côté de l'émaillage à la main, la faïencerie leur ajoute la technique du pochoir dont les essais décisifs furent faits en 1909, à Montereau, par Géo Rouard & Faugeron. Les deux collaborateurs s'avisèrent d'employer des feuilles d'étain d'une extrême minceur & d'appliquer l'émail à l'aérographe, qui permet une plus grande netteté de contours & plus de régularité dans la gamme des dégradés. Ce fut une parfaite réussite. On obtint bientôt, pour le prix des impressions monochromes, des services à trois tons.

Le rôle de la faïence, moins important que celui de la porcelaine au point de vue commercial, en raison de sa valeur quatre fois moindre, semble plus intéressant au point de vue de la diffusion du goût. La faïence est associée, par les ustensiles de cuisine ou les services de table, à la vie de tous les foyers. Pour les objets de toilette, c'est elle qui répond le mieux aux exigences de l'hygiène. Aussi, en 1924, la France exportait plus de 120,000 quintaux métriques de faïence correspondant à une valeur de 28 millions de francs, encore que la faïence se fabrique dans le monde entier, tandis qu'elle exportait seulement 36,000 quintaux métriques de porcelaine, correspondant à une valeur de 35 millions de francs, alors que la ville de Limoges, voisine de l'extraction du kaolin, est un des centres mondiaux de l'industrie de la porcelaine. Les importations en France, qui étaient de plus de 85,000 quintaux métriques pour la faïence & de 22,000 pour la porcelaine montrent d'ailleurs le même écart entre les deux productions mondiales.

La porcelaine, matière ingrate & difficile, n'est plus guère décorée que sur émail, dans ses applications usuelles. Le décor sous glaçure n'est qu'une expérience de laboratoire : il suppose, en effet, la coûteuse intervention du grand feu, collaborateur aux caprices redoutables qui, sur vingt pièces qu'on lui soumet, en rend à peine une ou deux intactes dans leur émail, dans leur forme ou dans leur décor.

Les porcelainiers modernes, en appliquant par le pinceau ou la chro-

molithographie un léger décor soumis au feu de moufle, s'efforcent de faire valoir les beautés de la matière, sa transparence, son éclat; de même, les faïenciers accusent par l'intelligence de la forme & du décor la robustesse rustique de la terre à poterie. Cet esprit rationaliste ne s'affirme pas seulement dans la céramique usuelle, mais dans les pièces d'exception. Sans doute l'artiste obéit à sa sensibilité propre, mais, si original qu'il soit, il subit les influences extérieures, les idées de son temps, & des caractères communs marquent les différentes écoles. L'accord s'établit aujourd'hui dans la recherche d'une sobriété, d'une pureté qui rendent plus manifestes les beautés essentielles d'une œuvre, fussent-elles accuser parfois son imperfection. On veut un style solide plutôt que brillant, juste plutôt que magnifique, constructif plutôt qu'ornemental.

Le grès, matière plus rustique & plus rude que la porcelaine, se prête néanmoins comme elle à recevoir les plus riches émaux de grand feu. Pour les potiers qui l'emploient, une forme n'est pas une silhouette, c'est un volume : ils la conçoivent dans l'atmosphère & non pas en projection. Une sensibilité aiguë leur suggère les effets heureux, les formes pleines, robustes & saines qui éveillent une impression d'épanouissement; ils ont su trouver d'autre part la formule d'émail qui convient & pratiquent, à l'exemple des Japonais & des Chinois, la technique du flammé qui, loin de dépendre seulement d'heureux hasards de cuisson, réclame une grande habileté. L'utilisation de reliefs-anses, nervures, godrons, perles pour diriger & diviser les coulées d'émaux fait place à une recherche de formes absolument pures, témoignant de l'évolution esthétique qui s'accomplit.

SECTION FRANÇAISE.

La céramique, en 1900, n'était encore employée que par des artistes isolés. Elle a conquis aujourd'hui une place considérable dans la décoration fixe & dans l'objet d'ornement. Porcelaine, faïence, grès, ont été amenés à une diversité de ressources jusqu'alors inconnue. Les céramistes très nombreux forment des écoles à tendances nettement déterminées : les uns, potiers par goût, recherchent la beauté de la matière, la simplicité du décor qui en est logiquement issu; ils emploient plutôt le grès. Les autres, décorateurs avant tout, s'attachent aux effets colorés des émaux & utilisent comme supports la faïence ou la porcelaine.

La céramique française affirmait dans la Classe II son originalité. Elle doit sa qualité à la collaboration qui unit aujourd'hui un artiste comme Goupy à un technicien comme Faugeron, à un éditeur, disons un animateur comme Rouard ou qui permet à Sandoz de faire réaliser par Théodore Haviland des accessoires de table, moutardiers, salières, cendriers & par Achille Bloch des sujets de décoration pure interprétant des animaux.

Ainsi la faïence moderne, qui s'enorgueillit d'avoir eu pour précurseurs des techniciens comme Deck, des artisans comme Metthey, présente, d'une part, les vases de potiers comme Massoul & Avenard, d'autre part, les œuvres décoratives telles que les pigeons des frères Adnet, dont l'expression est tirée des plans essentiels & du jeu des courbes opposées; ces œuvres, exécutées par la Faïencerie de Montereau, initient à l'esthétique moderne un public très étendu auquel leur bas prix les destine. De cette conception décorative relèvent les figurines d'animaux exécutées par la Fabrique de Sainte-Radegonde-lès-Tours d'après les modèles de M^{lle} Claude Lévy, les compositions de Leyritz réalisées par Fau ou encore la fabrication commerciale, issue de la poterie populaire, que Robj a, le premier, mise en honneur. D'une qualité supérieure, l'art de Guino s'apparente à la majolique italienne de la Renaissance.

Statuaire & décorateur de qui les compositions s'inscrivent dans la grâce de sûres arabesques, Guino s'est épris des beautés de la faïence. Modelant & cuisant de grasses figures paisibles & sensuelles, il ressuscite la tradition des vieux artisans provinciaux.

Peut-être était-ce la Classe II qui révélait le plus clairement la profonde vitalité de nos productions régionales. Une des plus remarquables était celle de la faïencerie quimpéroise, représentée par la Maison Verlingue, Bolloré & C^{ie} dont les modèles ont été créés par Quillivic & par la Maison Henriot & C^{ie} dont le directeur artistique n'est autre que Mathurin Méheut. Le renouvellement de ces deux anciens établissements était d'autant plus méritoire qu'il ne correspondait à aucune nécessité commerciale, la prospérité étant assurée par la vente facile des modèles traditionnels; l'un & l'autre pourtant, avec un égal succès, présentaient des modèles de caractère original, composés par les meilleurs artistes contemporains.

L'Alsace exposait les poteries de Soufflenheim, curieux centre d'artisans, & les grès de Schmitter à Betschdorf, dont le décor géométrique marque une adaptation très nette aux tendances actuelles.

La Faïencerie de Sarreguemines, par des chefs-d'œuvre de technique, montrait à quel point la Lorraine sait mettre en œuvre les procédés les plus divers de décor.

La céramique provençale aux colorations vives, aux jaunes puissants, a apporté sa contribution heureuse, surtout par la collaboration d'Augé-Laribé : installé dans le pays où, de tout temps, se fabriquaient les jarres à huile, il a adapté la technique locale à la fabrication des décors de jardin.

Dans la section des colonies françaises, des pays de protectorat & des pays sous mandat, la céramique était représentée par des poteries usuelles d'une saveur originale.

La vaisselle exposée par les décorateurs parisiens marquait bien l'évolution artistique des objets usuels. Maurice Dufrène avait imaginé un modèle comportant un double marli dont les courbes concentriques alliaient la grâce à la logique. Goupy, dans son service des « provinces de France », décore le fond des assiettes d'un motif de paysage spirituellement indiqué. Des vaisselles entièrement blanches, éditées par Géo Rouard, se rehaussent d'un monogramme au pur dessin. Si le décor

d'une assiette doit être agréable à l'œil, un fond blanc, au marli légèrement peint, satisfait à la propreté & aux exigences du nettoyage. Tous ces services, complétés par une verrerie du même genre, sont très aristocratiques. Nul ne connaît comme Jean Luce le prix d'une tache discrète, fleur ou motif géométrique, sur une belle surface ivoirine. Du pochoir il sait tirer un style décoratif par les à-plat nuancés à l'aérographe sur un fond blanc. A la vaisselle de porcelaine il donne la préciosité. Il adapte volontiers des compositions excentrées : nuées traversées de rayons dont le foyer d'émission est hors du champ de l'assiette, fleurs incrustées en un carré dont les côtés se prolongent, éventail parmi les fleurs.

Les manufactures de Limoges, illustrées par les noms d'Haviland, d'Ahrenfeldt, de Lanternier, ne restent pas étrangères à ces tendances. De M^{me} Suzanne Lalique Théodore Haviland édite un modèle décoré de la spirituelle image de *l'Arbre vert*, aux frondaisons capricieuses; de Jean Dufy, deux modèles du goût le plus délicat : sur le marli du premier, trois motifs de fleurs des champs, à forme triangulaire, qu'on retrouve en gerbe au centre; sur le second, *le Château de France*, avec ses tours à poivrières & son perron à balustres apparaît parmi les arbres & les fleurs. Un décor de Léonce Ribière s'anime d'épis en relief dans la pâte de la porcelaine. Les fabricants de Limoges savent tirer d'une tache d'or, par l'étude de sa place ou de sa proportion, des effets de sobre élégance.

Dans cette voie très moderne, la Manufacture de Sèvres, sous l'impulsion de Lechevallier-Chevignard, montre autant d'initiative que dans ses expériences sur le mode de chauffage des fours. N'est-ce pas la tradition de l'illustre établissement? C'est à Sèvres qu'ont été expérimentées tout d'abord les matières fusibles qui servent de thermomètres pour les hautes températures. Les savantes études de Brongniart, puis de Georges Vogt sur les argiles & les marbres, celles de Lauth & de Dutailly sur la chimie des couvertes ne sont-elles pas à l'origine des techniques scientifiques modernes?

Par la présentation même des objets, la Manufacture de Sèvres montrait son esprit moderne. Dans un double pavillon, dont la construction avait permis d'utiliser toutes les matières, tous les procédés offerts par les arts de la terre à la décoration fixe, elle présentait la céramique

mobilière, non par des bibelots sans but assemblés au hasard, mais par des objets adaptés au décor même de la vie, en harmonie avec leur cadre.

Toute une légion d'artistes avaient collaboré à l'œuvre commune, apportant aux ateliers une impulsion toute nouvelle. Tandis que Patout, Rapin, Deporter, Jaulmes, Bagge, Gauvenet composaient des objets d'usage, lampes, coupes lumineuses, surtout de tables, Félix Aubert & Ruhlmann fournissaient des formes nouvelles de vases que décoraient les compositions de M^{lle} Dayot, de M^{me} Lalique, de Bonfils, de Dunaimé, de Dufy, de Waroquier, de Serrière, de Dupas, de Jaulmes, de Guillonnet.

D'ailleurs, la Manufacture ne dédaigne ni le grès, ni la faïence stannifère : elle produit ainsi non seulement des vases, mais des objets décoratifs dont les modèles sont dus à des artistes réputés, tels que Quillivic. Elle n'en maintient pas moins ses traditions & sait égaler aujourd'hui, dans ses délicats biscuits blancs de Contesse, de Guino, de Bartholomé, la perfection technique des chefs-d'œuvre du passé.

On pourrait s'étonner de ne pas voir certains céramistes connus parmi les collaborateurs de la Manufacture, comme cela se passe en Danemark ; seul le goût de l'indépendance peut expliquer l'absence de Delaherche, l'éloignement de Lenoble ou de Decœur.

Lenoble, praticien du grès, est le disciple direct de Delaherche & associe l'influence de ce maître à celle de Carriès. Il sait, avec une autorité souveraine, manifester un caractère de grandeur. Ses œuvres présentent un trait spécial, c'est le décor en relief qui les ceint ; onde, torsade, entrelacs forment un système de légers reliefs & de creux clairement indiqués, accusant l'ampleur du modelé. Lenoble rejoint ainsi l'art populaire traditionnel en lui donnant une haute tenue, c'est peut-être là le secret de l'émotion qu'éveillent en nous ces pièces simples & si complètes.

Tout autre est l'art de Decœur ; Decœur est le disciple de Chaplet qui, virtuose du grand feu, fut le premier en Occident à faire la poterie de porcelaine, telle que, depuis des siècles, la pratiquait l'Extrême-Orient. Decœur traite avec prédilection la pâte de porcelaine en savant technicien & en artiste au goût pur ; il crée sur des formes calmes, pleines & bien équilibrées, l'épiderme de ses émaux aux mystérieuses

profondeurs. Son art n'est pas seulement l'effet d'une science infailible, mais décèle un sentiment très raffiné de la forme.

L'exposition de la Section Française a révélé ou affirmé nombre de personnalités intéressantes; Henri Simmen, dont les poteries à la main obtiennent un effet intense; Mayodon, Rumèbe, Cazaux, Raoul Lachenal, Buthaud, Serré, qui associent à des formes très étudiées un sens profond de l'effet.

Si les tendances les plus diverses animent les artistes & les industriels, tous nous offrent un caractère commun : la volonté de tirer de la matière elle-même les effets décoratifs. C'est là un trait d'époque : lorsque l'avenir définira le style de 1925, il ne cherchera pas les différences individuelles, mais les ressemblances générales.

SECTIONS ÉTRANGÈRES.

La Classe II était une des rares classes dans lesquelles toutes les nations avaient exposé : toutes s'adonnent, en effet, aux arts de la terre.

Le public a été attiré par les céramiques populaires de l'Europe Centrale, nombreuses & peu connues; on ne saurait nier l'intérêt de ces œuvres souvent charmantes & toujours originales. Aucune d'elles toutefois ne dépasse la facile technique du grès rustique ou de la poterie vernissée. Entre les faïences lettonnes & les poteries tchécoslovaques, il n'y a d'autre différence que le caractère du décor.

Les participations de la Chine, de la Finlande, du Luxembourg, de la Principauté de Monaco, de la Turquie, n'apportaient guère d'élément permettant de constater une évolution moderne.

Les céramiques lettonnes, plats, assiettes, tasses, soucoupes, se caractérisaient par un décor soit géométrique, soit figuratif, mais systématiquement stylisé.

En Pologne, c'est dans les écoles d'industrie artistique que se propage le mouvement d'art décoratif dont Georges Warchalowski fut, il y a vingt-cinq ans, le précurseur. Toutefois la grande industrie est encore rebelle à la collaboration des artistes.

Dans l'U. R. S. S., la fabrique d'État est devenue, depuis 1917, le centre des recherches tentées par les jeunes artistes tels que Serge Tchékhonevitch, qui transpose sur porcelaine l'ornementation typographique en noir & blanc, Chékhovitch & Malentich qui y appliquent les principes de la peinture arbitraire, M^{me} Nathalie Danko, créatrice d'un jeu d'échecs où les rouges s'opposent aux blancs, Matvéiev, modelleur de sensibles figurines. La fabrique d'État de Léninegrad n'est pas seule à tenter l'expérience d'un renouvellement de l'industrie par les décorateurs. Les fabriques de Novgorod, de Dmitrov & de Doulévo travaillent dans le même sens. Est-il possible de mettre ainsi la porcelaine d'art à la portée, non plus d'un public restreint, mais des masses, alors que la difficulté du travail de la matière empêche de faire de la

porcelaine au prix de la poterie ? En fait, la porcelaine & la faïence russes nouvelles sont décorées sur émail : c'est le décor qui préoccupe les artistes appelés à régénérer la céramique. De même qu'en notre pays à la fin du XVIII^e siècle, il emprunte ses motifs à la mystique révolutionnaire ; il croise la faucille & le marteau parmi les guirlandes ou dans un encadrement de grosses fleurs épanouies. Des artistes excellents développent ce thème limité ou appliquent un décor de cercles & de rectangles qui lutte, contre toute logique, avec la forme des vases.

ESPAGNE. — S'ils étaient en nombre restreint, les Espagnols donnaient la preuve que, sans être encore libérée de ses illustres traditions, la céramique accomplit les efforts les plus méritoires pour renouveler ses formules. La signature de José Guardiola montre nombre de vases, de plats, d'aiguières, de buires en faïence, dont le décor est emprunté aux faïences de la Renaissance, mais où le dessin des guirlandes & celui même des figures ont des accents originaux. Les fils de Daniel Zuloaga affirment une forte personnalité dans leurs diverses productions qui vont du revêtement mural aux objets de pur ornement.

AUTRICHE. — L'Autriche était assez largement représentée ; tout l'intérêt se portait vers les poteries d'origine populaire, d'inspiration peu moderne. D'autre part, les productions industrielles marquaient une hésitation à adopter des formules neuves. Contrairement à ce qu'ont fait d'autres industries autrichiennes, il ne semble pas que la céramique ait réalisé la liaison entre artistes & fabricants.

BELGIQUE. — La céramique belge offrait des œuvres choisies pour exprimer les propriétés de la matière. C'est le grès de grand feu que traitent avec prédilection les céramistes belges, notamment Paulus & Charles Catteau. Le premier présentait des pièces aux formes harmonieuses, aux couvertes lisses & grasses & de décor stylisé. Le second, ancien élève de l'École de céramique de Sèvres, est le collaborateur de la Faïencerie de Kéramis, installée à la Louvière & dans laquelle il a créé une fabrication importante de grès-cérame. Il arrive, par des moyens simples, à reproduire en grand nombre les modèles qu'il com-

pose, tout en leur conservant la saveur de pièces uniques. C'est aussi des ateliers de la Société Kéramis que sortait un curieux service en faïence, de forme octogonale, composé par Wolfers pour la riche salle à manger du Pavillon belge. Dans ce grand centre industriel s'élaborent, non seulement des œuvres d'exception, mais toute la fabrication de la faïence & du grès, depuis la vaisselle de table jusqu'aux décors d'architecture.

DANEMARK. — Dans tous les domaines, porcelaine, grès, faïence, le Danemark a présenté non seulement des idées & des formes intéressantes, mais de véritables solutions artistiques & techniques. Mieux, il a produit une matière céramique nouvelle, cette *roche céramique*, réalisée par Jean Gauguin, fils du grand peintre français. C'est une composition d'argile & de substances réfractaires très plastiques, facile à modeler & de rétraction très faible. Toute altération de la forme par le feu se trouve conjurée. Matière extrêmement dure, elle convient à l'architecte & au décorateur de plein air.

Dans ses figures humaines, dans sa représentation de l'animal & de la flore, Jean Gauguin s'inspire de notre Moyen Âge, de cet art du XIII^e siècle, si large, si sobre d'effet : des nus aux mouvements simples, aux formes pures, aux gestes discrets, sans emphase, autour d'un arbre stylisé, selon les méthodes des vieux maîtres.

Attaché à la Manufacture de Bing & Gröndahl, il voisine avec une pléiade d'artistes dont chacun à sa spécialité : M^{mes} Hegermann-Lindencrone, Jo Hahn Locher & M^{lle} Fanny Garde travaillent la porcelaine sculptée; Axel Salto, les pâtes tendres; Valdemar Jorgensen, la décoration sous émail; M^{me} Jo Locher & M^{lle} Krebs, l'émail mat; M^{lle} Camille Olsen & Knud Kyhn, le grès; enfin, le regretté Kai Nielsen, mort en 1924, la porcelaine glacée dont il a réalisé le chef-d'œuvre, l'*Amphitrite couchée*, dans un volume jusqu'alors interdit à cette difficile matière. Dans la porcelaine sculptée & décorée sous émail, la profondeur & le grand caractère des entailles, le style large & gras du dessin ajoutent leur intérêt à celui de la difficulté vaincue. L'émail mat est une autre création de Bing & Gröndahl : les formes des petites pièces légères que revêt cet émail ne sont pas moins heureuses, élégantes & rares, que n'est précieux l'épiderme délicat, généralement blanc de neige,

parfois veiné d'ombres légères dues aux reliefs du décor gravé, parfois décoré sous émail d'une fleur ou d'une silhouette.

Les collaborateurs de la Manufacture Royale de Copenhague ne sont ni moins habiles ni moins originaux. Leur maîtrise s'affirme en des œuvres caractéristiques telles que les vases à décor peint sous émail de Th. Fischer. Elle n'est pas moins remarquable dans les coupes, assiettes & plats de V. Tidemand, sur la porcelaine craquelée desquels s'inscrit, en quelques accents, le mouvement d'un lion, d'une biche ou d'une antilope. L'une des trouvailles de la Manufacture Royale consiste en un ton vieil or, à la fois doux & chaud, qui sert de fond à des notes plus vives, & s'obtient par la volatilisation de l'or soumis au grand feu. La Manufacture Royale pratique aussi l'art du grès de grand feu : de ses ateliers sortent, signés par Jais Nielsen, des vases & des figures au style savamment primitif, de Knud Kyhn des animaux rendus avec une parfaite justesse.

Depuis peu d'années, Copenhague a vu se développer une troisième fabrique de céramique : la Manufacture de faïences, dont les produits se caractérisent, les uns par une décoration polychrome, de dessin très écrit & riche de palette, les autres formant la série appelée Trankebar, dont Joachim a créé la plupart des modèles, par une interprétation spirituelle des formules chinoises, en bleu d'ardoise sous émail gris. Enfin, renouvelée par le génie de Th. Bindesböll, la fabrique de Næstved, en Seeland, prend une part importante à ce grand mouvement d'art. Continuant la tradition du maître & de Herman A. Kähler & Hammershøi, ses collaborateurs, un jeune artiste, Jens Thirlund, a créé des poteries de formes puissantes qu'épouse un libre décor. Dans tous les ateliers de céramique, dans les grands établissements comme dans les laboratoires se manifeste un esprit nouveau, caractérisé par la recherche du décor & la personnalité de l'artiste.

GRANDE-BRETAGNE. — Une absolue fidélité aux traditions caractérisait la céramique britannique. La perfection technique si vantée en 1878, en 1889, en 1900, n'était pas moins remarquable en 1925, & les hautes récompenses qu'emportent les George Jones, les Mintons, les Worcester Royal Porcelain, les Doulton de Burslem & les Josiah Wedgwood attestent la haute estime que mérite cette probité de

métier. Dans certaines pièces décoratives, telles que les statuettes de Miss Gwendolen Parnell, dans certains services de table, l'habileté professionnelle s'appliquait à des formules conformes aux tendances modernes.

On ne saurait reprocher aux céramistes britanniques de se souvenir avec trop de respect de leurs grands devanciers du début du XIX^e siècle, car les pièces de faïence fine qui figurent dans nos musées, par la sobriété de leurs décors linéaires, par les procédés mécaniques de leur réalisation, sont peut-être celles qui se rapprochent le plus de l'esthétique & de la technique actuelles des pièces usuelles.

ITALIE. — L'héritage d'un glorieux passé pèse sur les céramistes italiens. Ils s'écartent timidement d'une voie si bien tracée. Les pots de pharmacie de Cantagalli sont à l'image de ceux des faïenciers de la Renaissance.

Il faut noter toutefois l'effort de la Société Richard Ginori de Milan qui, dans ses faïences de la Manufacture de San Cristoforo & dans ses porcelaines de la fabrique de Doccia, a réalisé des pièces peut-être un peu trop littéraires, mais infiniment spirituelles, grâce à la collaboration de deux excellents artistes : l'architecte Gio Ponti & le sculpteur Saponaro. Dégagées à la fois du traditionalisme qui marquait en général l'exposition italienne & du futurisme outrancier des décors de théâtre, les œuvres de Gio Ponti révélaient un goût très net & une précieuse nouveauté.

JAPON. — Les centres de fabrication, Nagoya Seto le plus ancien, Kyoto le plus illustre depuis le XVII^e siècle, Kanazawa, le plus récent, ont chacun leur style traditionnel propre & l'on ne saurait s'étonner de les voir tenir à ces traditions, dont le succès dans le monde est attesté par une exportation, en 1924, de 25 millions de yens, qui représentait 40 p. 100 de la production totale de la céramique japonaise.

Si la fabrication de Nagoya Seto est la seule à évoluer, sous l'influence occidentale, vers des articles d'utilité courante, les ateliers isolés, répartis sur le reste du territoire, ne sont pas liés par une tradition aussi impérieuse que les grands centres; mais il semble que les artistes japonais pensent faire œuvre moderne en retournant aujour-

d'hui à leurs traditions nationales. C'est l'influence européenne qu'il leur faut éliminer pour retrouver la vieille sève. L'exposition de céramique, d'une technique supérieure, marquait le retour très net aux formules du passé. L'un des maîtres de la jeune école nationale est Miyagawa Kozan, de Yokohama, qui s'est toujours montré réfractaire à l'influence européenne. Potier de porcelaine, praticien émérite du grand feu, il sait aussi tirer parti des ressources du feu de moufle, & dans tous les domaines de la céramique, il enseigne la tradition.

Ce point de vue paraît d'ailleurs légitime ; c'est en développant leurs traditions particulières que les pays peuvent évoluer vers des conceptions modernes, excluant la banalité des formules internationales.

PAYS-BAS. — La céramique hollandaise témoigne d'une conception décorative plus neuve. Si certains de ses praticiens, disciples des Japonais, restent trop strictement fidèles à la leçon de leurs maîtres, la plupart se sont détachés de tout système de décoration traditionnel. Aux flancs de leurs faïences & de leurs grès s'enroule en un mouvement tumultueux un décor touffu, de couleur hardie & d'une audace moderniste, autant qu'on en peut juger par une exposition restreinte. Il ne semble pas que la céramique hollandaise ait obtenu dans la technique des résultats importants. L'esprit décorateur l'anime ou plutôt un expressionnisme plein d'intentions psychologiques & d'inspirations littéraires.

SUÈDE. — C'est l'attachement au passé que révèle la Section suédoise ; mais elle fait un choix sévère parmi les formules anciennes. L'art suédois contemporain opère une sorte de filtrage & son expression plastique rappelle notre style Directoire & celui de Louis-Philippe. La fermeté du dessin s'unit à une réelle distinction. Une érudition choisie, une haute culture président à cette élaboration d'un goût sobre & discret. Qu'elles soient de Wilhelm Käge ou de Böckman, d'Ivar Johnsson ou de Karl Lindström, d'Edward Hald ou d'Arthur C. son Percy, faïences & porcelaines sont blanches d'un blanc d'ivoire, souvent de plan polygonal & n'ont pas d'autre décor qu'un rang de perlettes, un motif en léger relief, ou quelque ornement peint : monogramme, emblème ou fleur.

Il convient de remarquer la fabrication savante de la céramique suédoise. C'est à la manufacture de Wedgwood qu'il y a quelque cent ans,

celle de Gustavsberg a emprunté ses méthodes, comme l'ont fait, à cette époque, nombre de fabriques françaises, notamment Sarreguemines & Creil. Depuis, la poterie suédoise a suivi ses destinées propres. Elle s'est composée une pâte rendue plus dure & plus blanche que la faïence anglaise par l'addition de quartz & de feldspath; c'est une matière très résistante que façonne un outillage mécanique perfectionné & que décore la chromolithographie sous vernis en deux ou trois couleurs.

SUISSE. — La Suisse présentait diverses fabrications de vases & de vaisselle en faïence & en porcelaine, mais c'étaient plutôt des œuvres de statuaire en terre cuite qui retenaient l'attention. On ne saurait oublier que les traditions des grandes fabriques de porcelaines, telles que celle de Nyon, s'étaient éteintes à la fin du XVIII^e siècle & que la fondation d'une nouvelle fabrique de porcelaines à Langenthal ne date pas de vingt-cinq ans.

TCHÉCOSLOVAQUIE. — La Section tchécoslovaque était une des plus importantes par le nombre des exposants. Mais les porcelaines sorties des grands ateliers de Bohême ne marquaient pas un effort en vue du rajeunissement du décor. La technique est excellente, mais les fabricants, trop souvent, se contentent de répondre aux goûts de leur clientèle. Leur production n'était pas marquée par l'originalité locale & savoureuse des poteries populaires : parmi celles-ci on remarquait une série de figurines d'animaux & de personnages qui, conçues avec malice ou en forme de caricature, manifestaient la vigueur d'un art nouveau, plein de sève.

YUGOSLAVIE. — La céramique yougoslave semblait plus pénétrée de la formule qui unit l'art & l'industrie. Elle nous présentait des œuvres d'une sensibilité propre à l'amalgame des races anciennes : il y a, dans ce pays, dont les artistes ont peut-être, plus que d'autres, tourné leurs études vers l'Occident, des tendances pleines de promesses.

CLASSE II

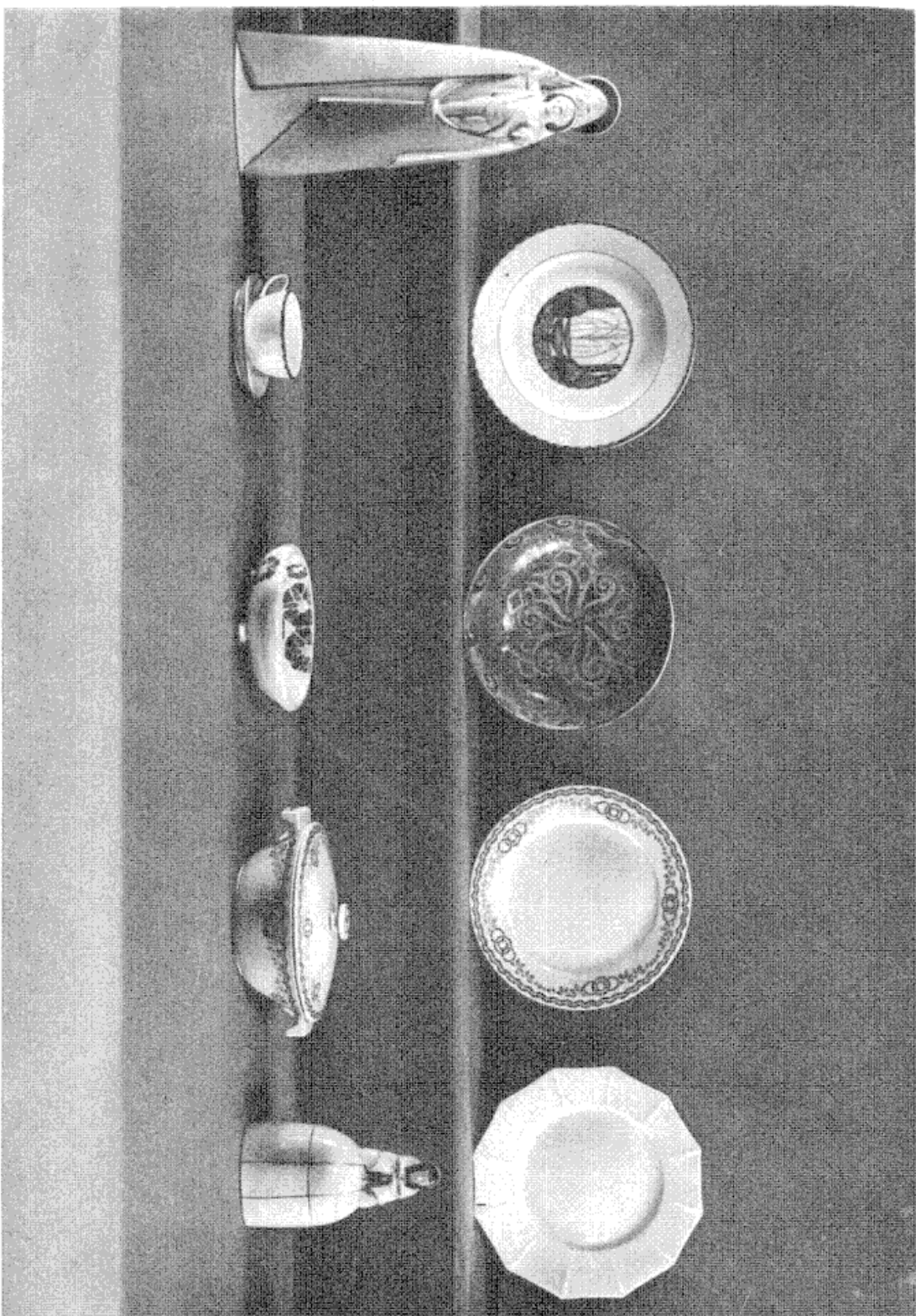
PLANCHES

SECTION FRANÇAISE



Arch. phot. Beaux-Arts.

*PLAT, SALIERE ET SAUCIÈRE (faïence)
composés par GOUPY, édités par Géo ROUARD.*



Phot. DESBOUTIN.

ASSIETTE ET TASSE (porcelaine)
par FRANK HAVILAND.

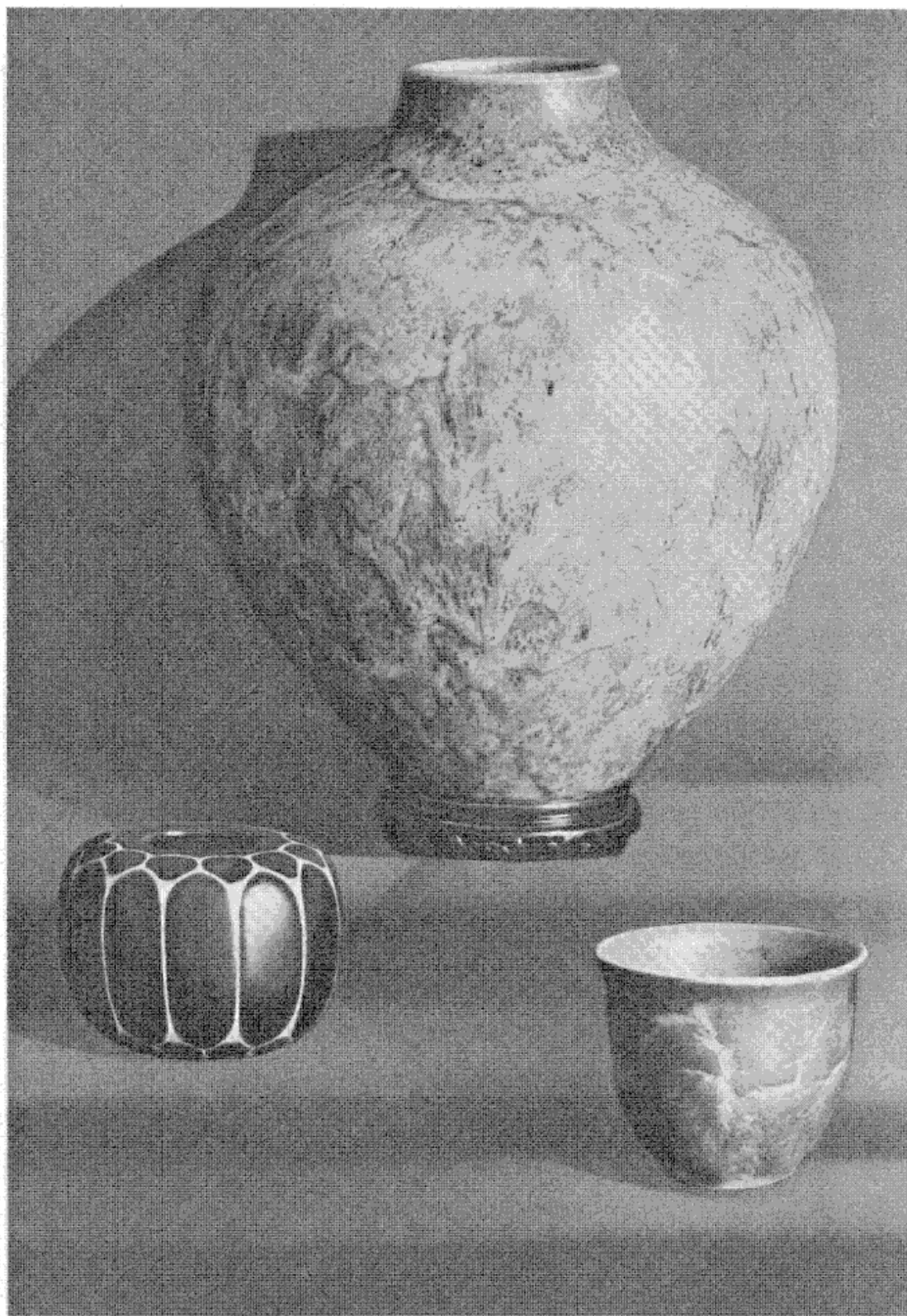
PLAT
(faïence à reflets métalliques)
par BELON.

VIERGE À L'ENFANT (faïence)
composée par LEYRITZ,
exécutée par André FAU.

COUPE (faïence)
composée par CAZAUX,
éditée par BOQUILLON.

ASSIETTE ET SOUPIÈRE
(faïence)
composées par FAUGERON,
exécutées par la FAÏENCERIE
DE MONTREAU,
éditées par le STUDIUM-LOUVRE.

ASSIETTE (faïence)
exécutée
par la FAÏENCERIE DE LONGVY,
éditée par PRIMAVERA.
BONBONNIÈRE (porcelaine)
par ROBI.

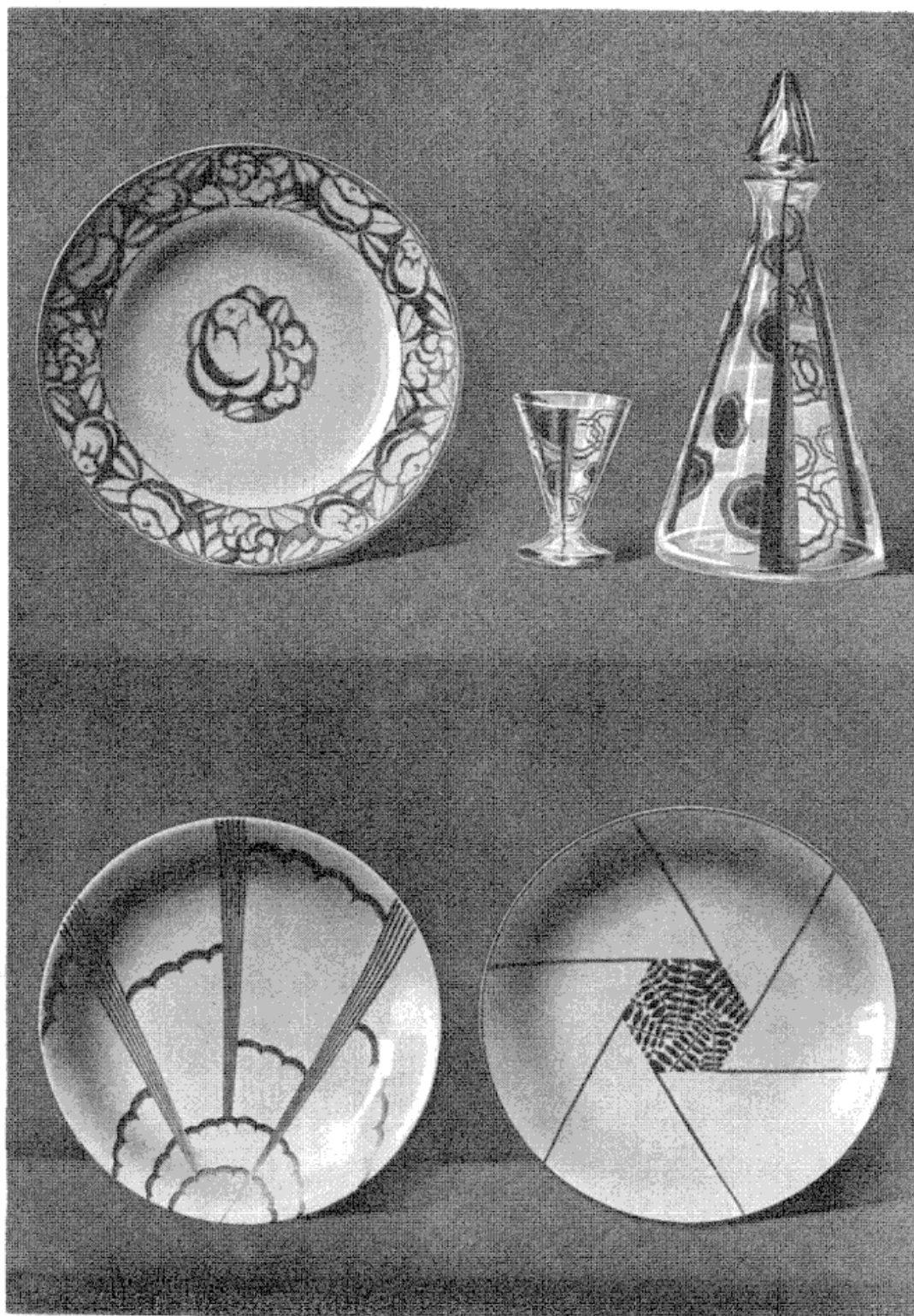


VASES (grès et porcelaine)
par Émile DECŒUR.

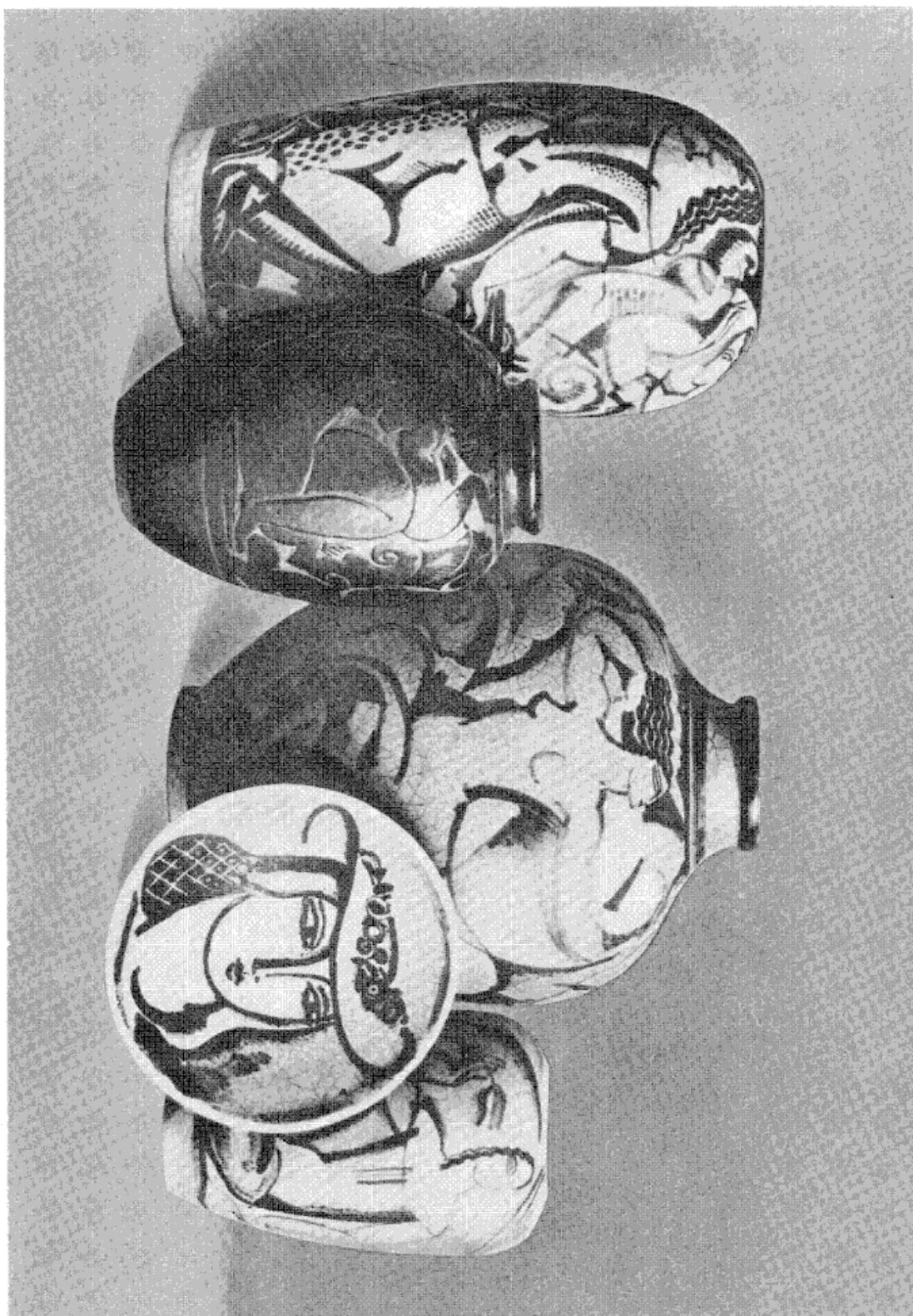


SERVICE DE TABLE (faïence) ET VERRERIE ÉMAILLÉE
par Jean LUCE.

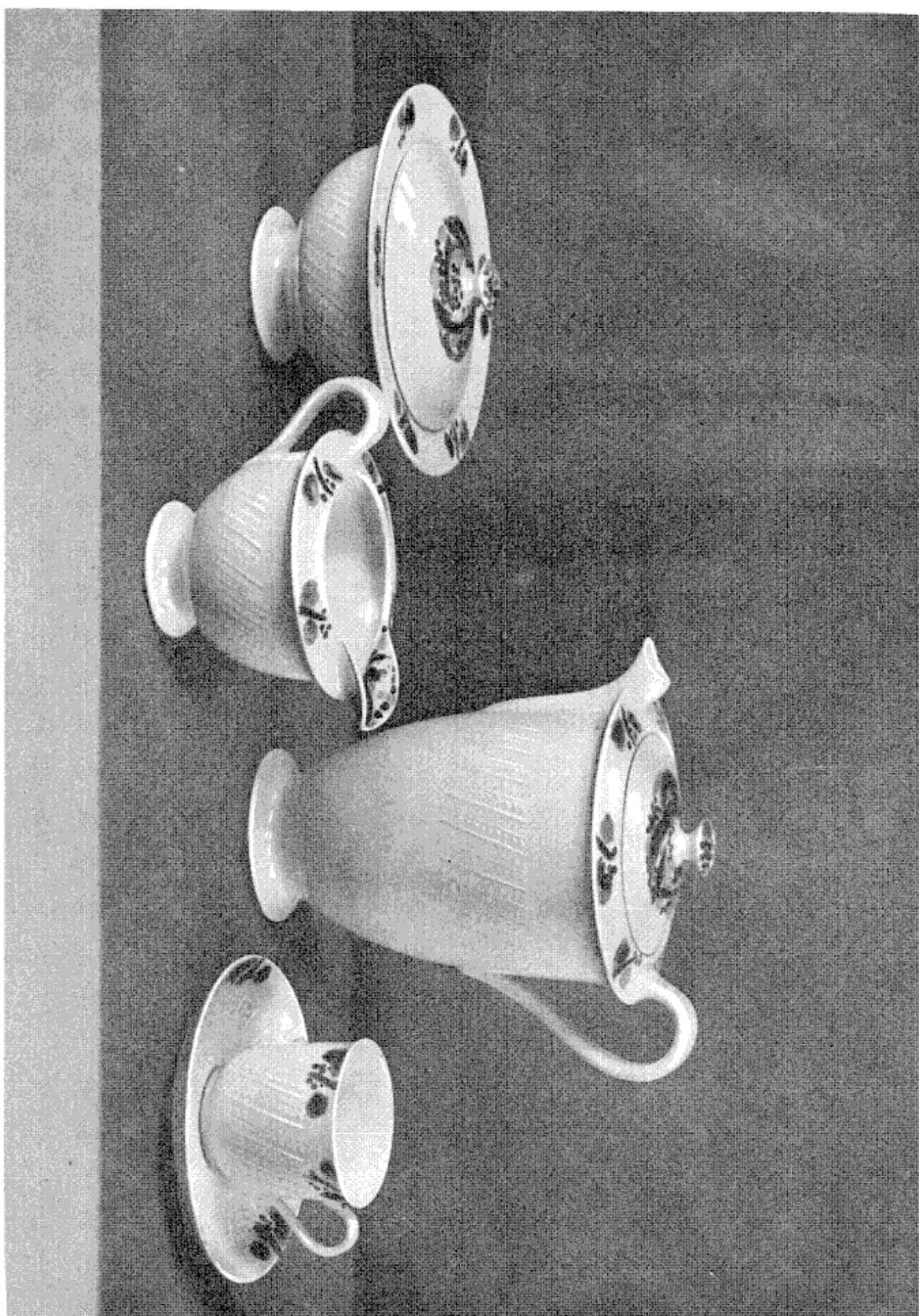
Phot. DESROUIN.



*ASSIETTES (porcelaine décorée or et platine), VERRE ET CARAFON ÉMAILLÉS
par Jean LUCE.*



VASES ET PLAT (céramique de grand feu)
par R. BUTHAUD.



SERVICE À CAFÉ (porcelaine)

composé par Suzanne LALLOUE, exécuté par Théodore HAVILAND & Co.

Phot. DESBOYIN.



Phot. DESBOUTIN.

ASSIETTE (porcelaine)
composée par GOURY,
éditée par Géo ROUARD.

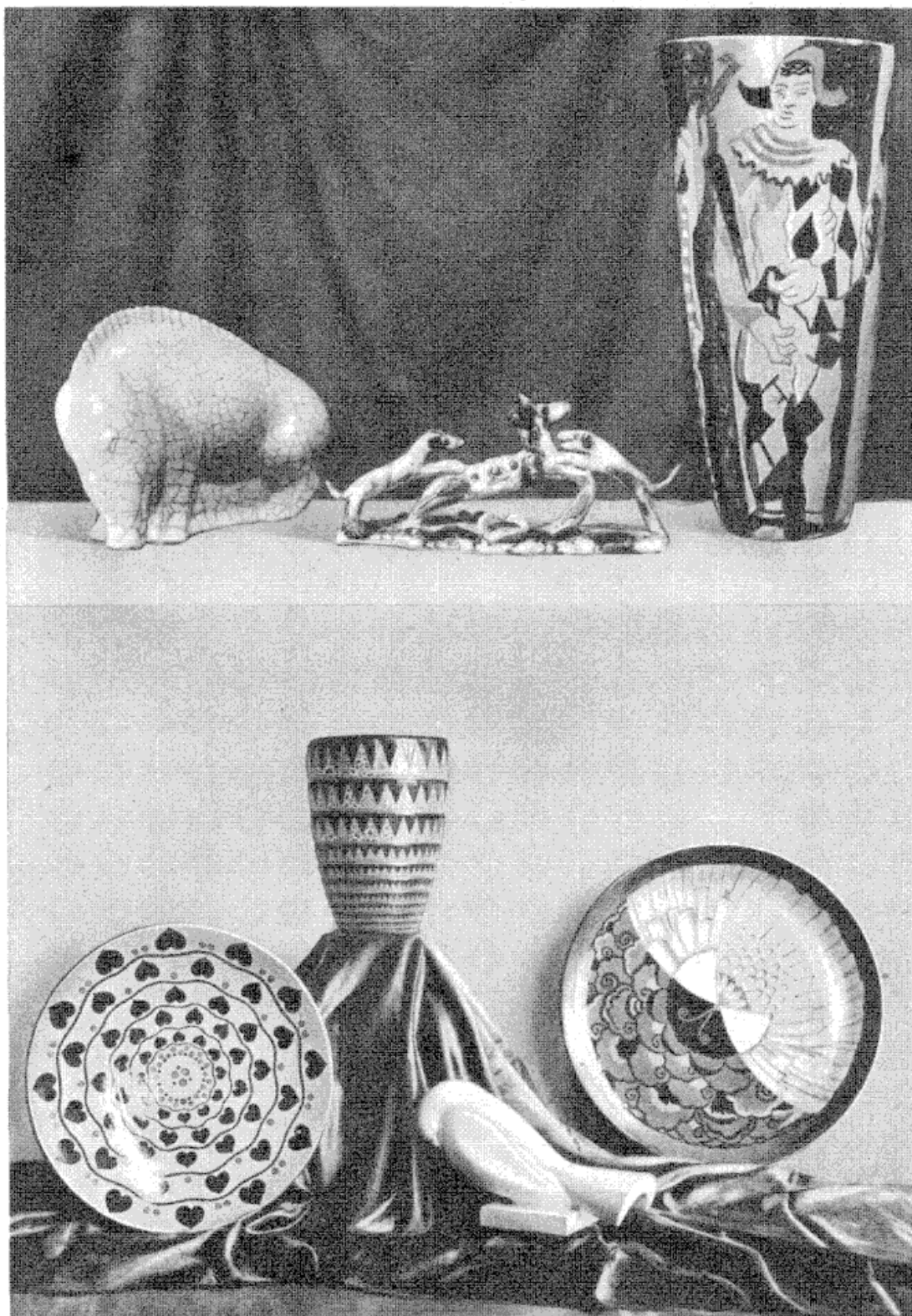
BONBONNIÈRE (faïence)
par L. SICARD.

ASSIETTE (porcelaine)
composée par Jean DUFY,
exécutée par Théodore HAVILAND & C^e.

ASSIETTE (faïence)
composée par A. FAUGERON,
exécutée par les FAÏENCERIES DE CHOISY-LE-ROI,
CREIL et MONTEREAU.

ASSIETTE (faïence)
composée par MÉHEUT,
exécutée par HENRIOT & C^e.

VASE (faïence)
composé par F. POURCHIER,
exécuté par F. RIZZO
(FAÏENCERIE DE SAINT-JEAN-DU-DÉSERT).



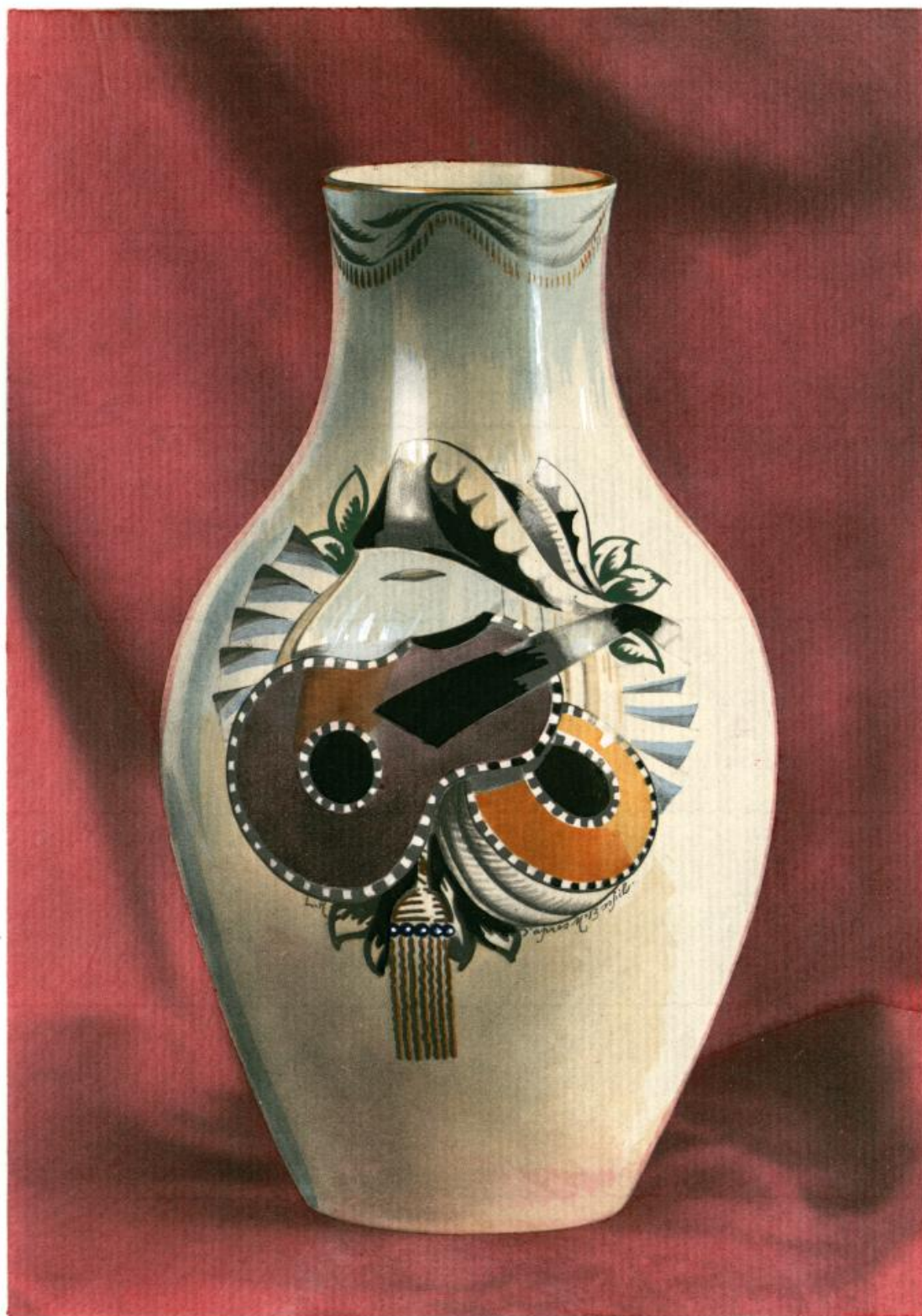
Phot. DESBOUTIN.

SANGLIER (faïence)
par M^{lle} Claude LÉVY,

CHASSE (faïence)
par M^{lle} PETITJEAN,
édités par l'ATELIER PRIMAVERA.

VASE (faïence)
par M^{me} SOUGEZ,

VASE, PLATS ET PIGEON (faïence)
par J. et J. ADNET.



Phot. DESBOUTIN.

VASE (porcelaine)

composé par Robert BONFILS, exécuté par RICHARD (MANUFACTURE NATIONALE DE SÈVRES).



VASE (grès)

dessiné par RAPIN, décoré par GÉBLEUX,
exécuté par FRITZ,

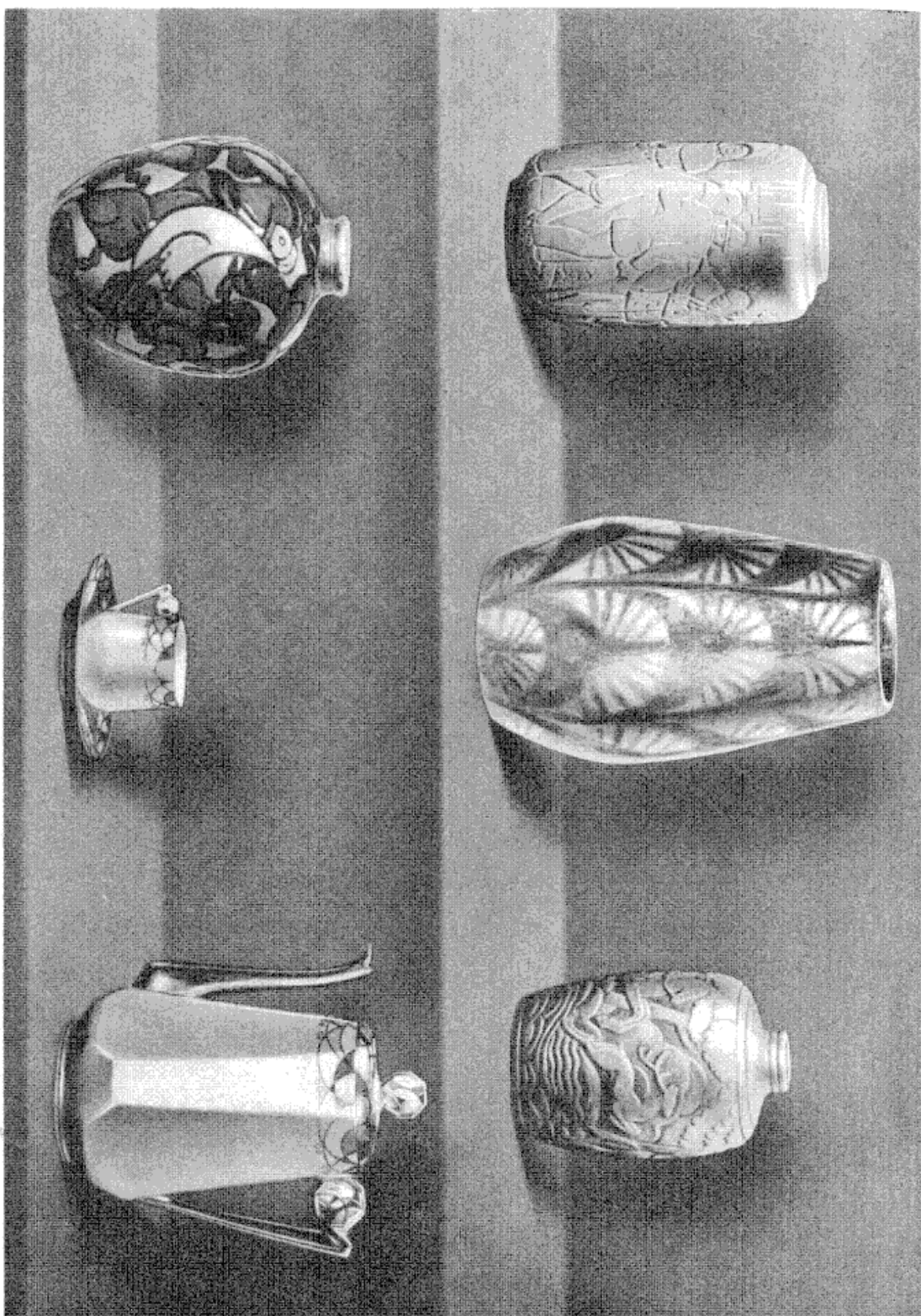
VASE (porcelaine)

composé par GUY LOË,
exécuté par FOURNIER,

(MANUFACTURE NATIONALE DE SÈVRES.)

VASE (porcelaine gravée)

composé et exécuté
par M^{lle} A.-M. FONTAINE,



Phot. DESMOUTIN.

VASE (faïence)

composé et exécuté par les FRÈRES MOUGIN
(FAÏENCERIE DE LUNÉVILLE).

VASE (faïence)

par P. BARDOU-JOË.

VASE (faïence)

par M. et M^{me} F. MASSOUL.

VASE (faïence)

composé et exécuté par les FRÈRES MOUGIN
(FAÏENCERIE DE LUNÉVILLE).

TASSE ET CAFETIÈRE (porcelaine)

composés par Marel CHABROL, exécutés par CHABROL FRÈRES & POIRIER.



*SERVICE DE TABLE (porcelaine)
composé par GALATRY et JOUHAUD, exécuté par la SOCIÉTÉ DES PORCELAINES G. D. A.*

*SERVICE DE TABLE (faïence)
par A. GODIN.*



VASES (grès)
par E. LENOBLE.

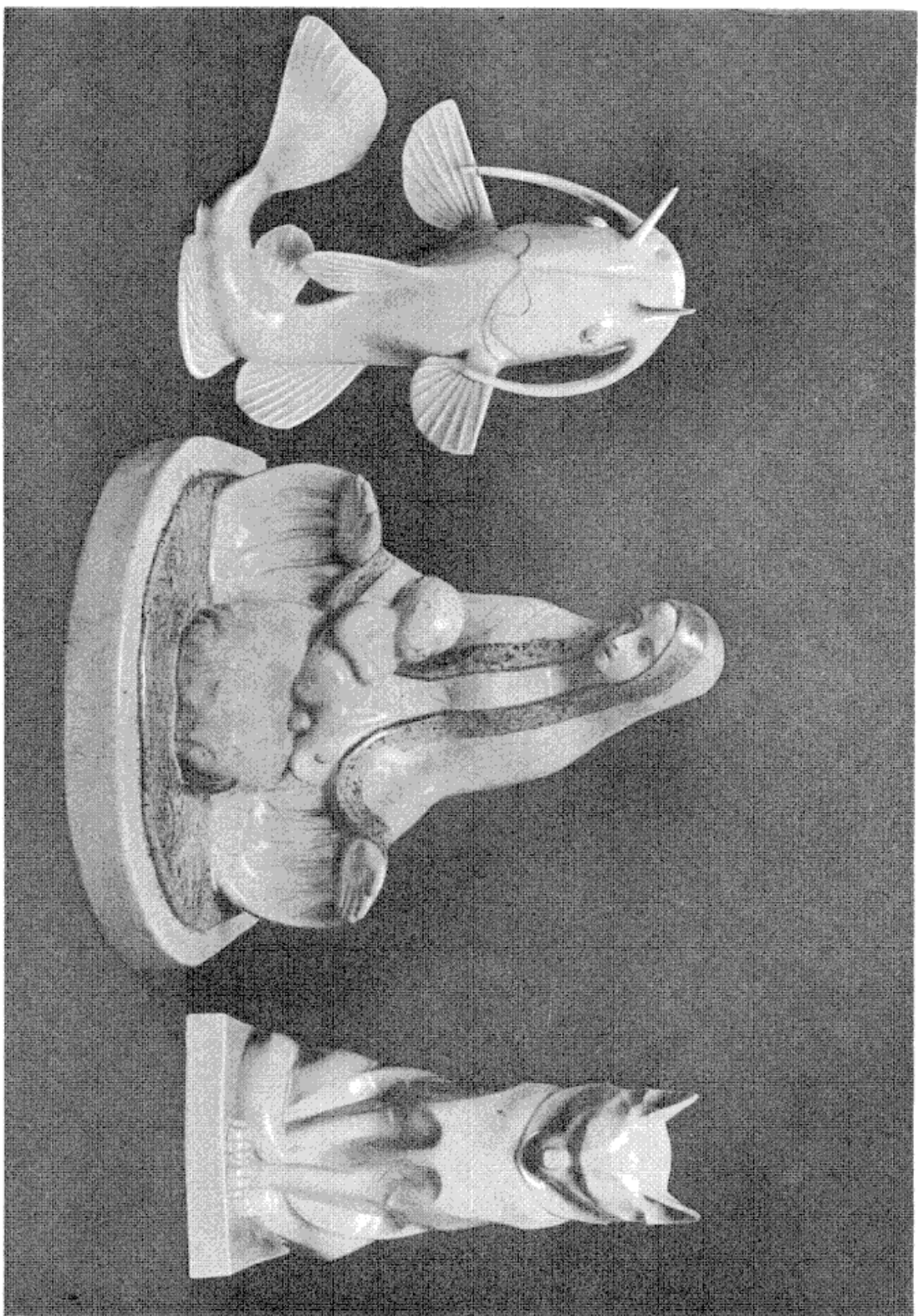
Arch. phot. Beaux-Arts.



Phot. DESBOUTIN.

VASE (grès)
par SIMMEN.

TÊTE DE FEMME (terre cuite émaillée)
par GUINO.

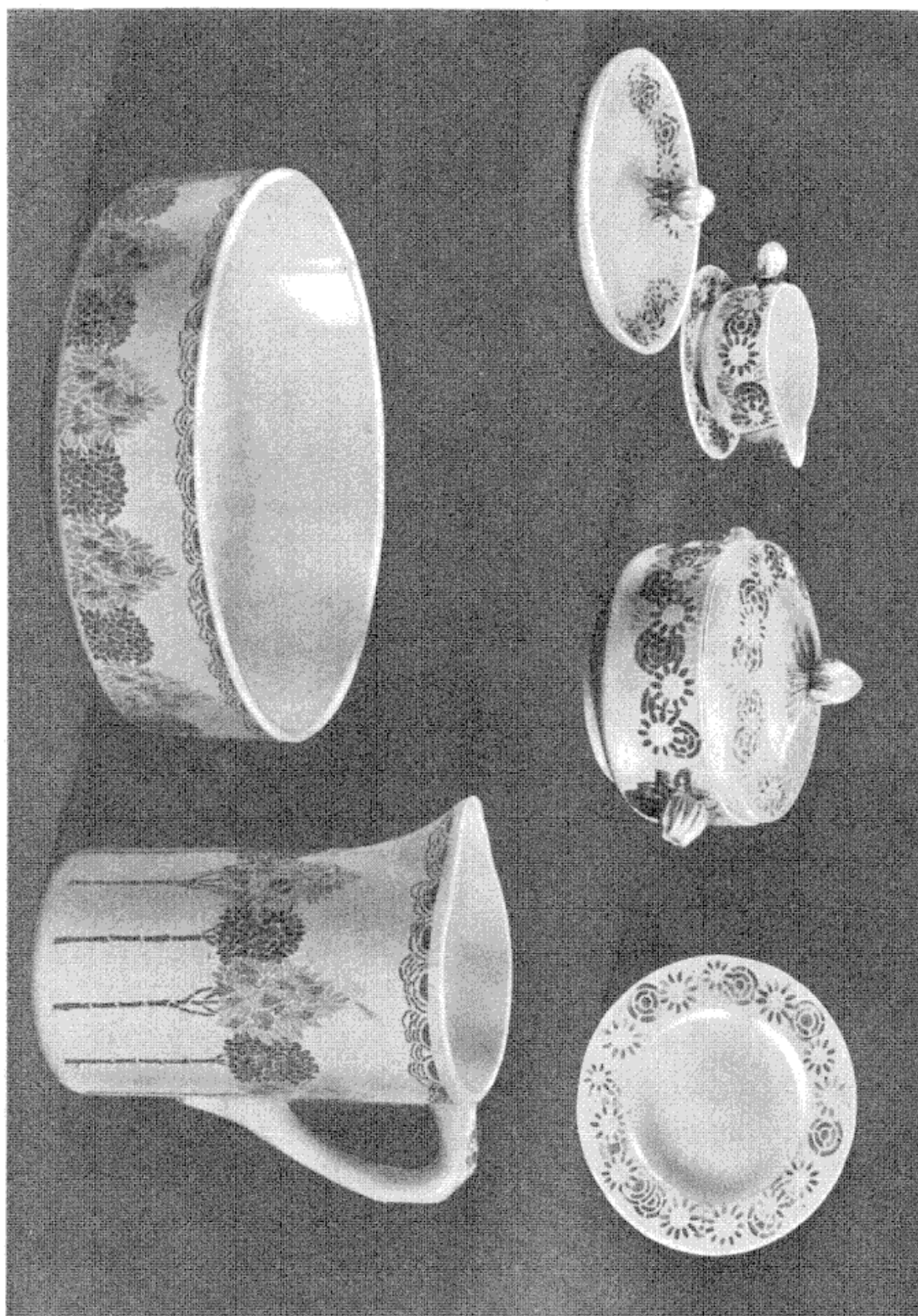


VIERGE À L'ENFANT (faïence)

composée par Do CANTO, exécutée par A. FAVÉ et GUILLARD.

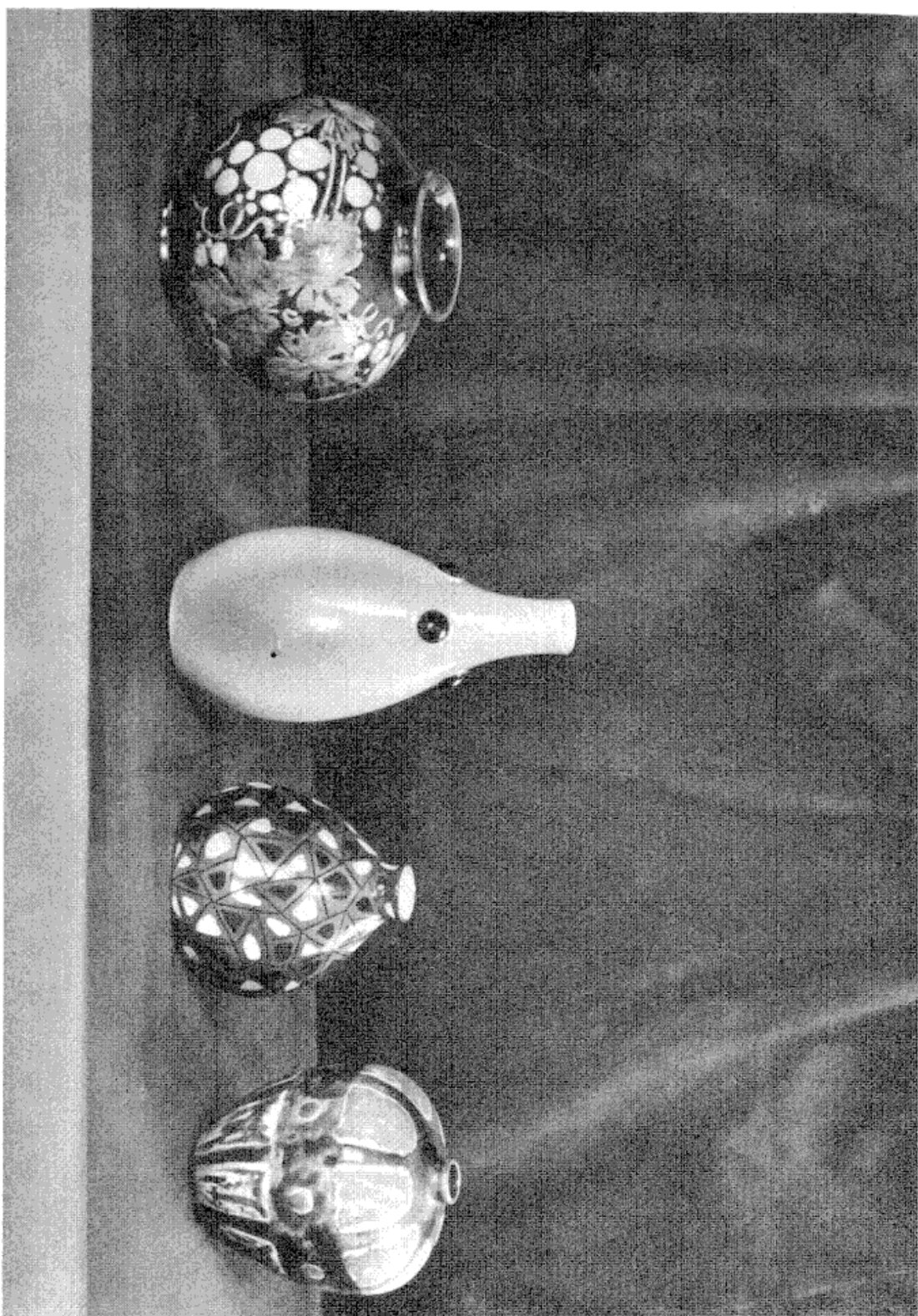
POISSON ET CHAT (porcelaine)

composés par E.-M. SANDOZ, exécutés par Achille BLOCH & FILS.



SERVICES (faïence)

composés par A. FAUGERON, exécutés par les FAÏENCERIES DE CHOISY-LE-ROI, CREIL et MONTEREAU (BOULENGER & C^e).



VASE (faïence)
par ELCHINGER.

VASES (porcelaine)
par Gabriel FOURMAINTRAUX.

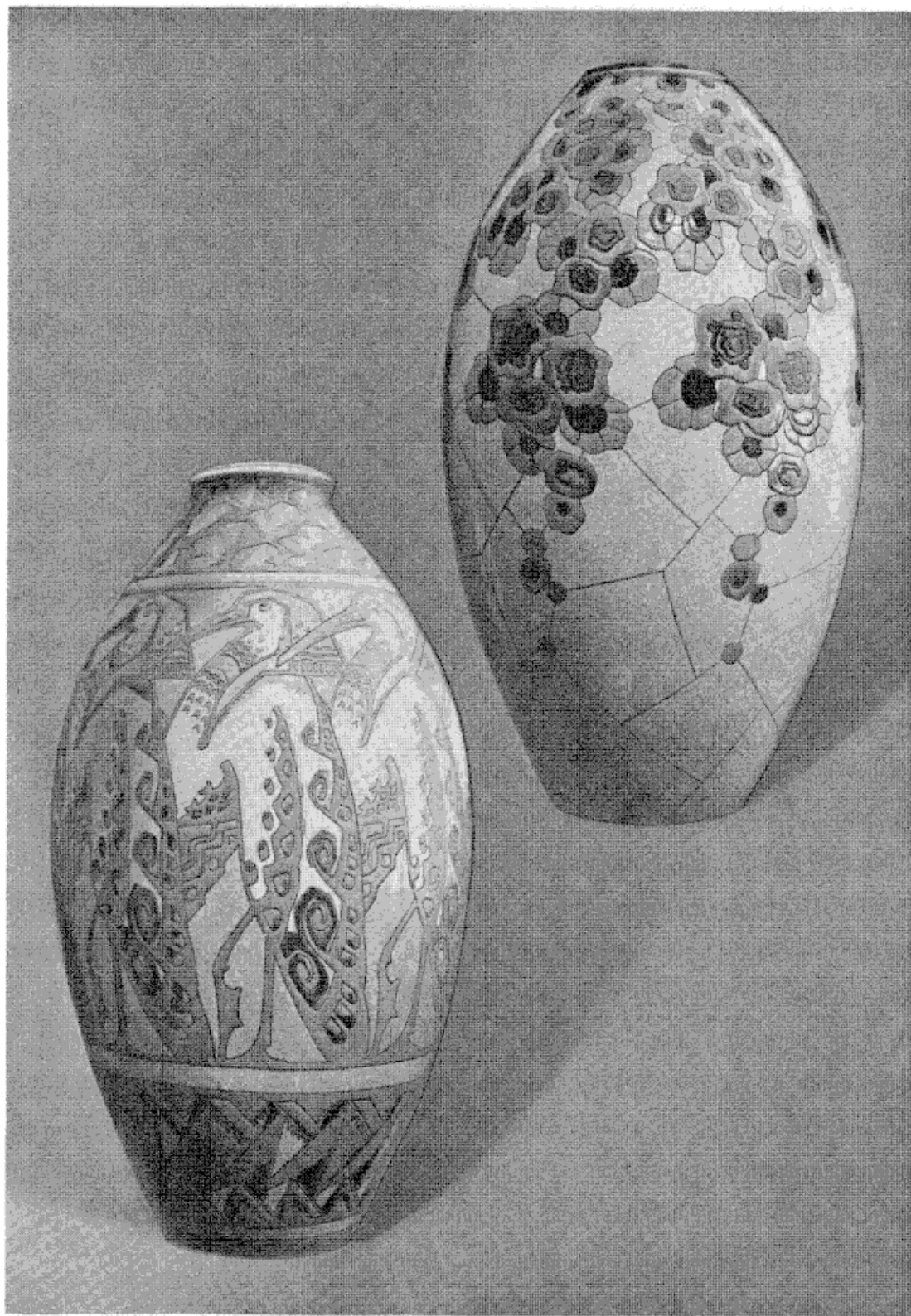
VASE (grès)
par GRÉBEK.

Phot. DESBOUTIN.

CLASSE II

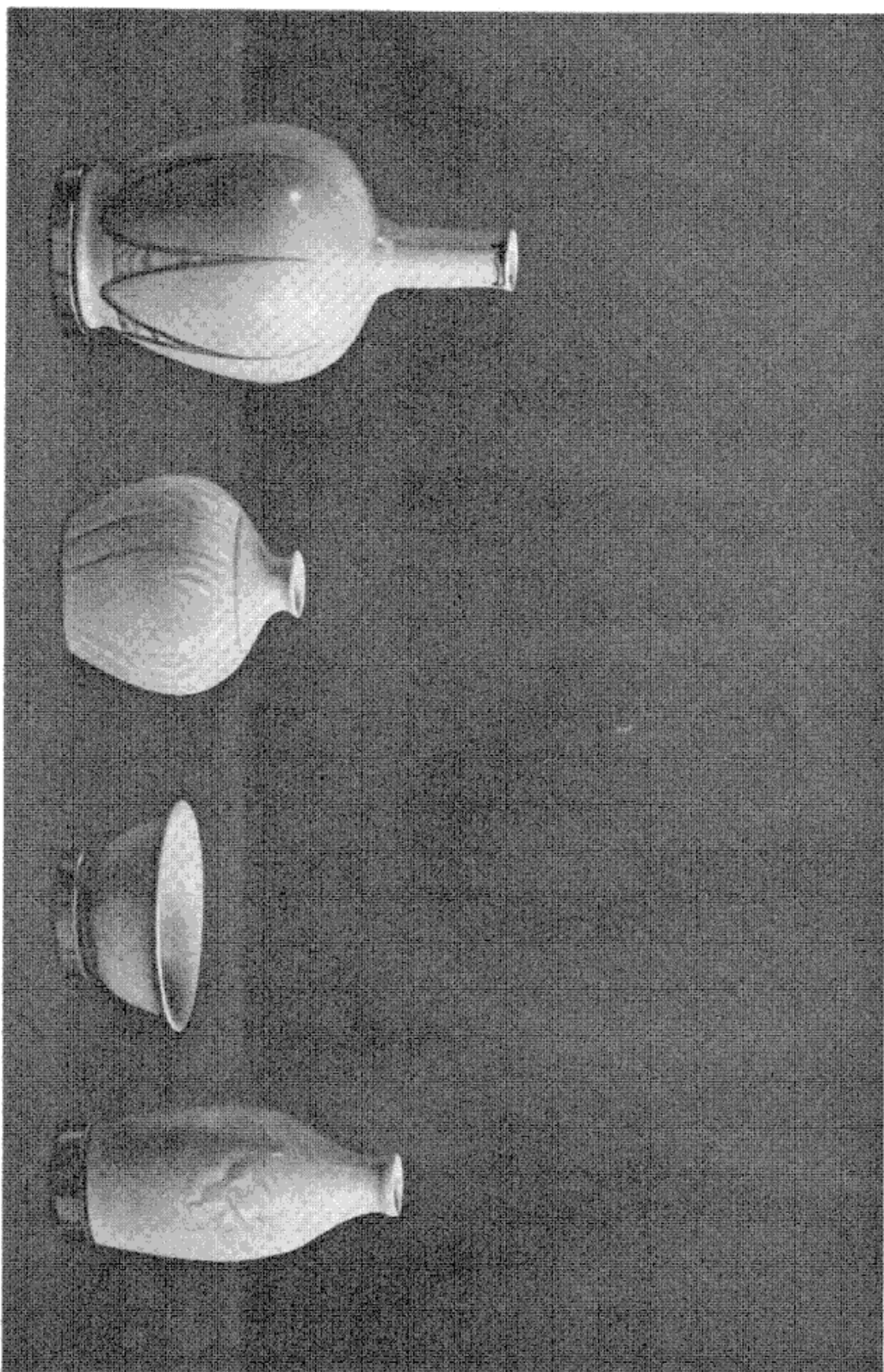
PLANCHES

SECTIONS ÉTRANGÈRES



VASES (faïence)

composés par Cb. CATTEAU, exécutés par la FAÏENCERIE DE KÉRAMIS.



VASES ET COUPE (porcelaine)

composés et exécutés par M^{me} LOCHER, édités par BING & GRÖNDALH.

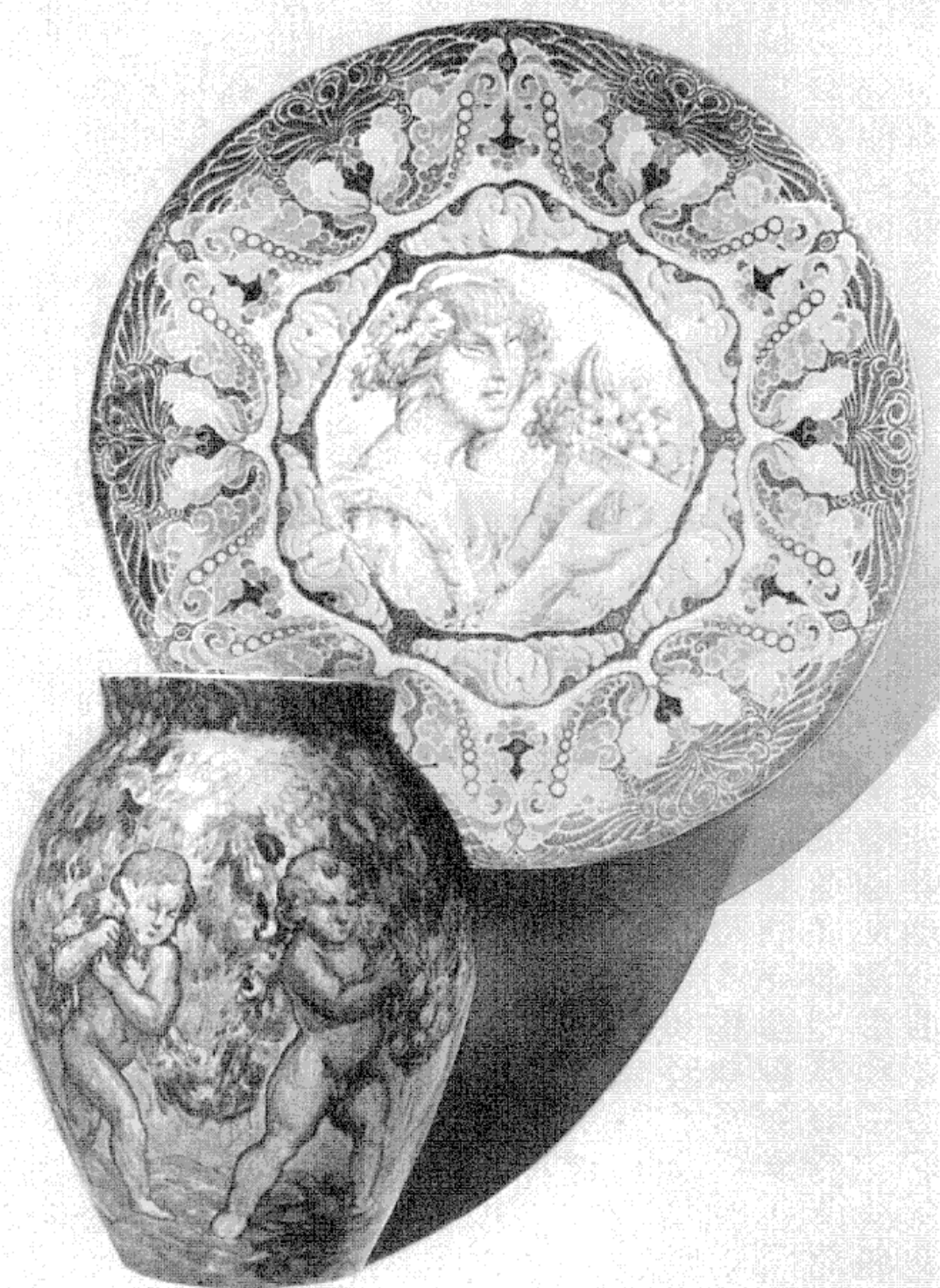
Phot. DESBOUTIN.

SECTION DANOISE.

Pl. LXVII.



ASSIETTES (porcelaine craquelée)
composées par TIDEMAND, éditées par la MANUFACTURE ROYALE DE COPENHAGUE.

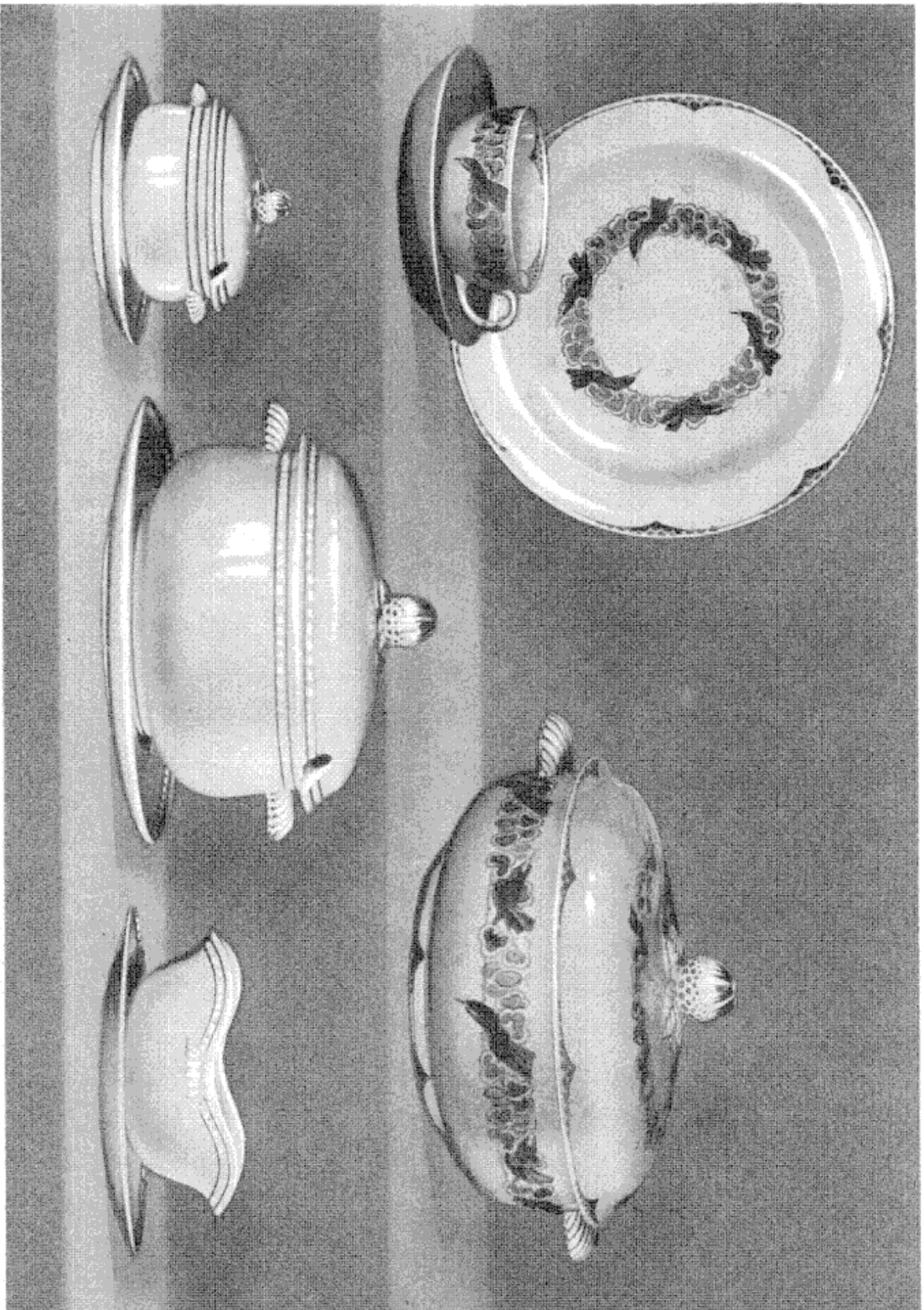


VASE ET PLAT (*faïence*)
par GUARDIOLA.

SECTION DE LA GRANDE-BRETAGNE. PL. LXIX.



SERVICE DE TABLE ET SERVICE A THÉ (porcelaine)
composés par C. J. NOKE ET R. ALLEN, exécutés par DOULTON & C°.



SERVICE DE TABLE (faïence)

composé par Marcel Goupy,

SERVICE DE TABLE (faïence)

exécutés par Wedgwood & Co.

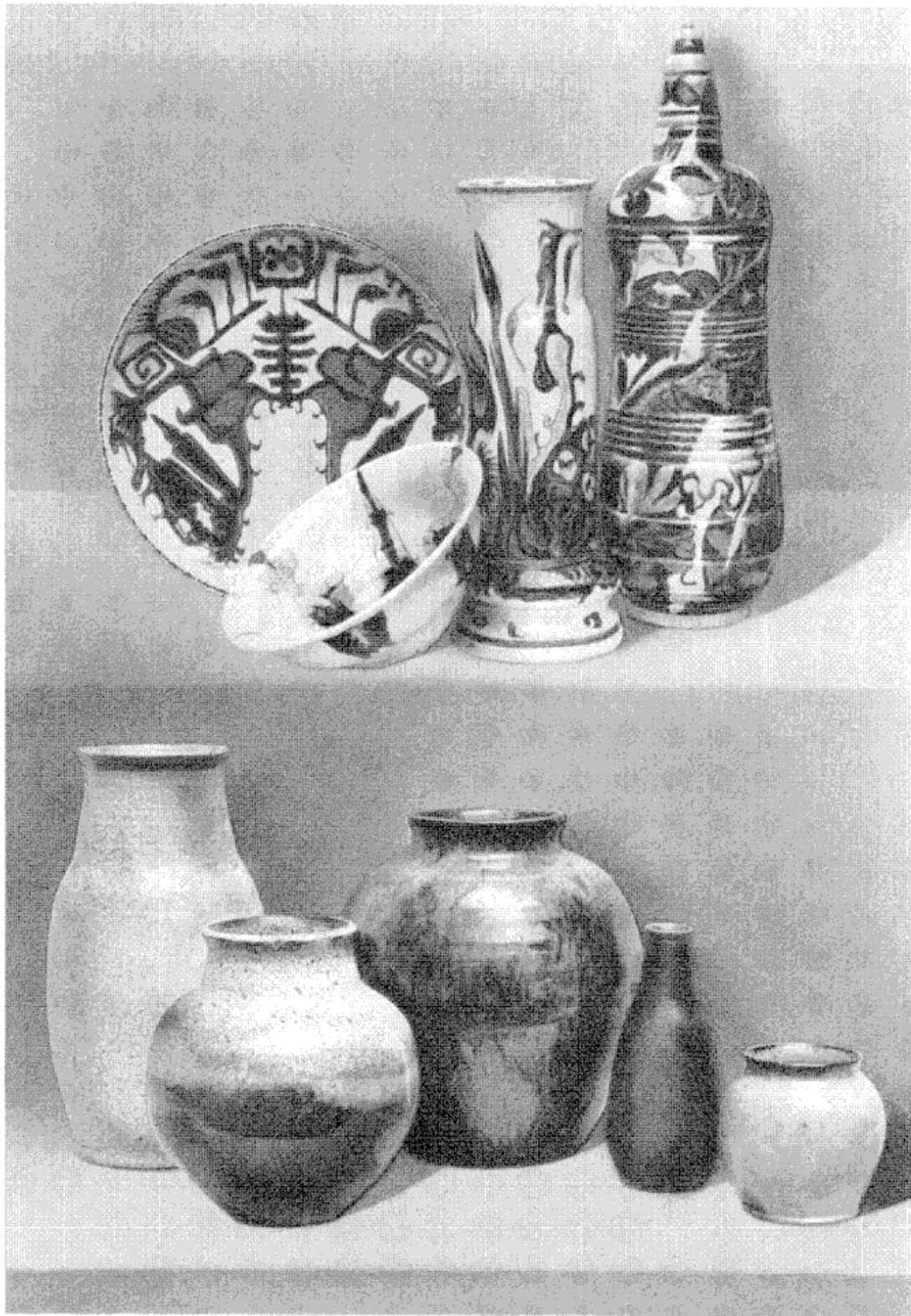
composé par Goodwin,



*BRÛLE-PARFUMS (porcelaine)
par Kozan MIYAGAWA.*

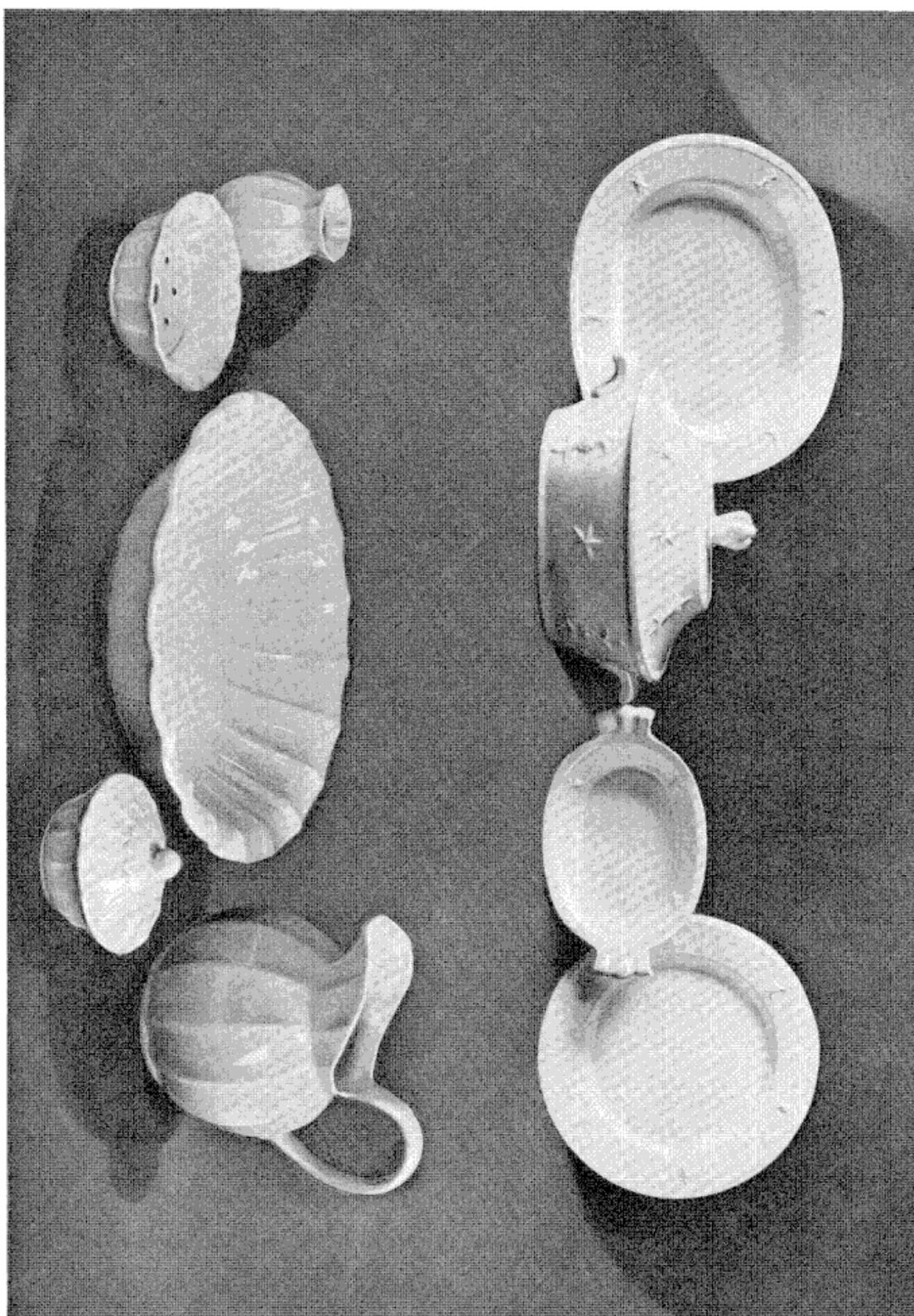


SERVICE À CAFÉ, PLATS ET ASSIETTES (faïence)
par BALTARS ET ROSENTHAL ELLI.

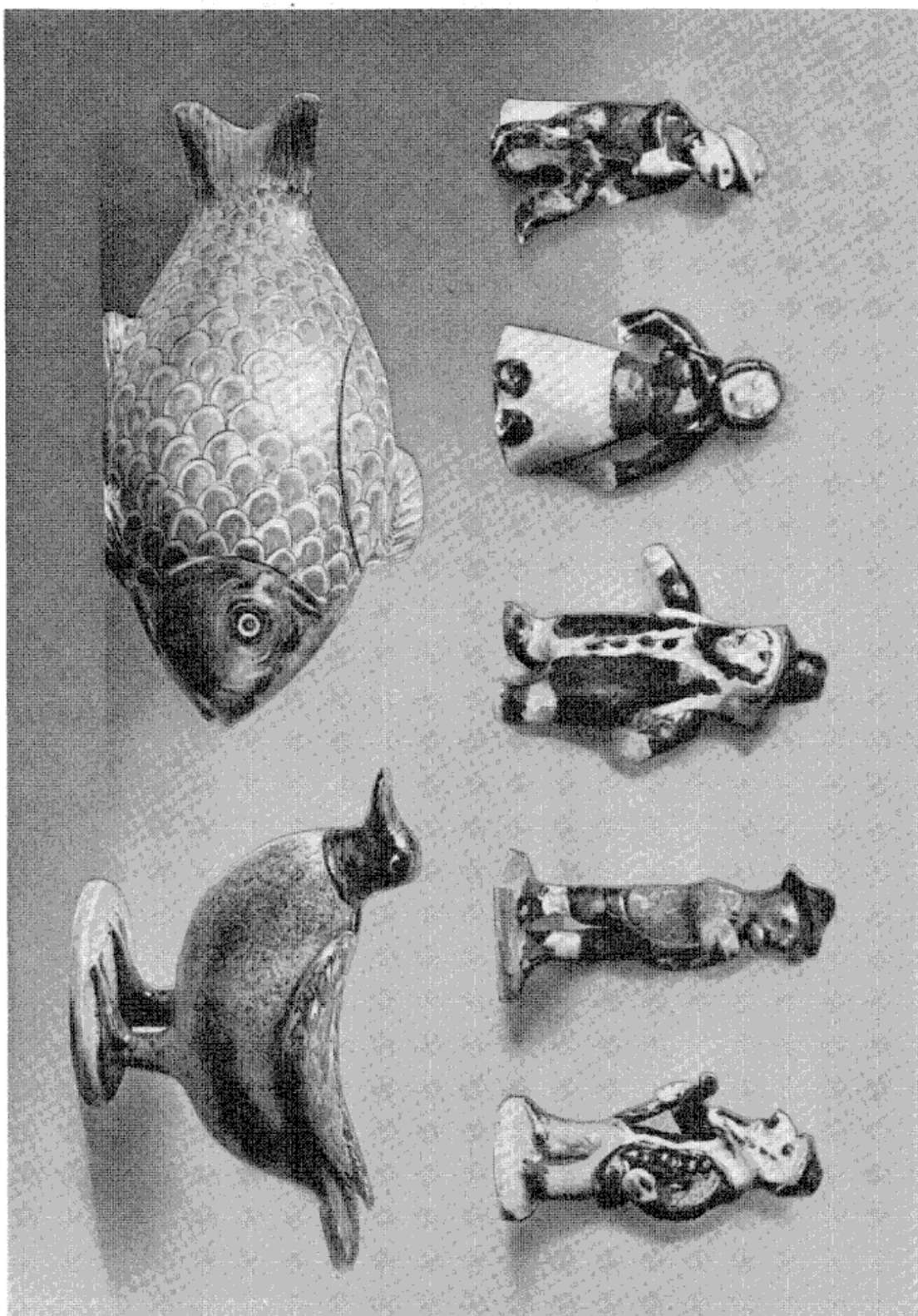


VASES, CUVETTE ET COUPE (faïence)
par Tb. COLENBRANDER.

VASES (grès)
par C. J. LANOoy.



SERVICE DE TABLE ET SERVICE DE TOILETTE (faïence)
composés par W. KÅGE, édités par la FABRIQUE DE GUSTAFSBERG.

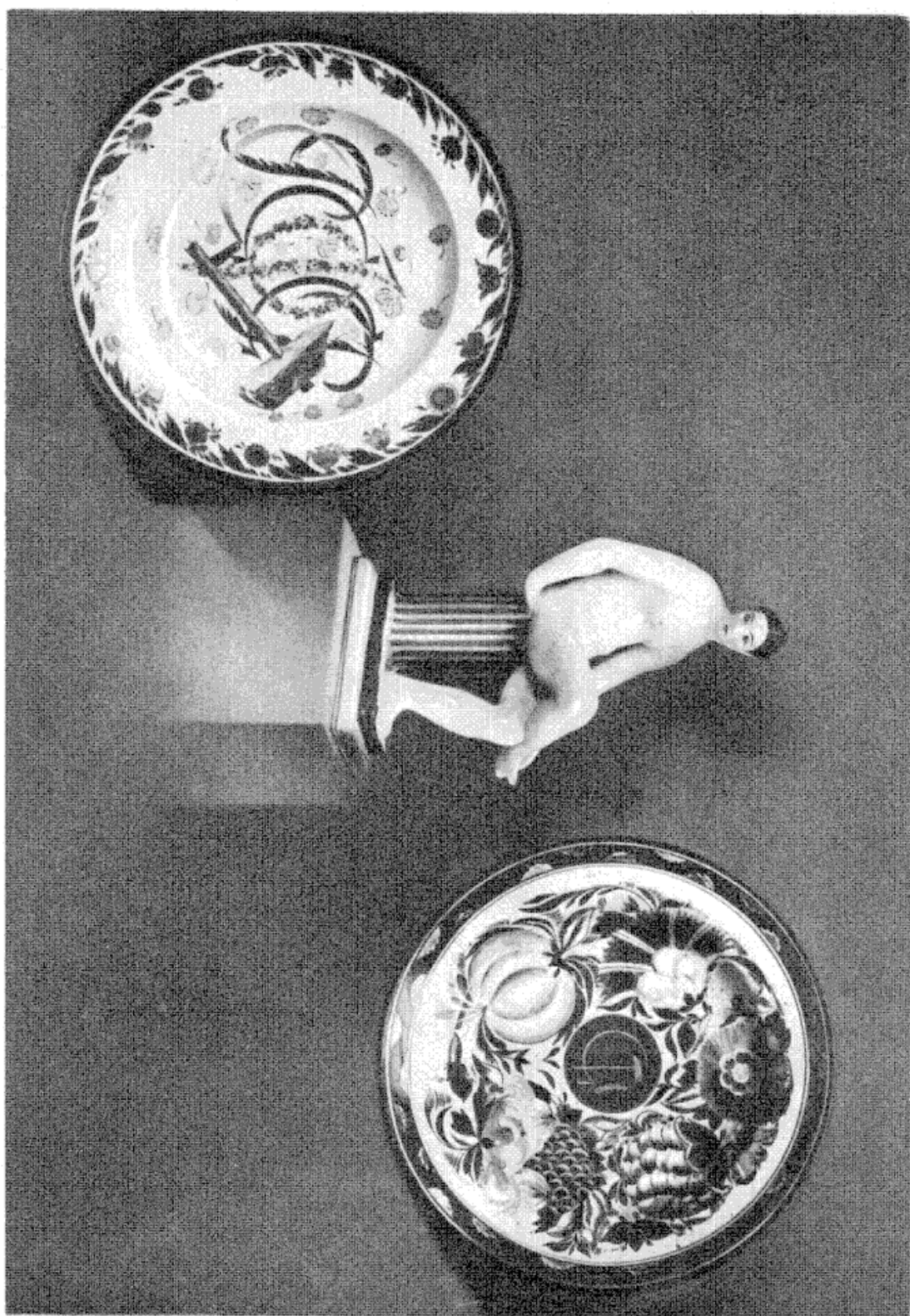


FIGURINES (terre cuite émaillée)

composés par O. GUTTFREUND, exécutés par les ÉTABLISSEMENTS CÉRAMIQUES DE RAKOVNIK ET POSTORNA;

POISSON ET OISEAU

composés par K. DVORAK, exécutés par HARDTMUTH & C°.



PLAT (porcelaine)

composé par TCHÉKHONINE,
exécutés par la MANUFACTURE DE PORCELAINE DE L'ÉTAT DE LÉNINGRAD.

STATUETTE (porcelaine)

composé par MATVÉEV,
exécutés par la MANUFACTURE DE PORCELAINE DE L'ÉTAT DE LÉNINGRAD.

PLAT (porcelaine)

par la MANUFACTURE DE PORCELAINE
DE L'ÉTAT DE LÉNINGRAD.

CLASSE 12

ART ET INDUSTRIE
DU VERRE

ART ET INDUSTRIE DU VERRE.

L'art & l'industrie du verre occupaient à l'Exposition une place très importante dans tous les produits définis par le programme de la Classe 12 : verre, cristal, pâte de verre, émaux sur verre destinés à la gobeletterie, à la table, à la toilette, à l'éclairage, à la miroiterie, aux perles.

L'art du verre est l'un des plus anciens qu'aient pratiqués les hommes & aussi l'un des plus nouveaux par les progrès réalisés. Si la découverte du verre est due aux accidents de cuisson des terres produisant des glaçures au contact de la silice avec les cendres alcalines du foyer ou encore à l'observation des scories provenant de la fusion des métaux, le verre coloré par les oxydes métalliques a peut-être été connu avant le verre incolore. Les Égyptiens, les Chaldéens ont employé non seulement le soufflage & la soudure des ornements rapportés, mais le soufflage dans les moules, le moulage des pâtes vitreuses, la taille des pâtes destinées aux cloisonnements des bijoux. Ils ont pratiqué le filigrane, le décor en fils de verre colorés. Les Romains ont fait des « millefiori » avec des tronçons de baguettes réchauffés dans une paraison de verre coloré. Les Arabes ont émaillé les vases, les lampes de sanctuaire & rehaussé d'or l'émail. Les Vénitiens ont estampé des mascarons sur fond d'or ou craquelé le verre des gobelets et, depuis le XVII^e siècle, la Bohême a gravé le verre à plusieurs couches.

Toutes ces techniques ont été remises en honneur il y a un quart de siècle avec les vitraux, les verres à reflets irisés de Louis Tiffany, avec les ouvrages à la lampe du professeur berlinois Koeping, les vases gravés en bosse de Lobmeyr, les verres en intaille à double & triple couche de Lévillé, les pâtes de verre de Cros, de Despret, de Dammouse, les émaux de Brocard, de Thesmar, de Lalique & de Feuillâtre, les premières tentatives de Daum, & par-dessus tout, la féerie de cet artiste de génie qu'a été Émile Gallé. Apportant le fruit de vingt années d'études, il enrichit la technique du verre d'observations, de procédés, d'expériences à quoi rien d'essentiel n'est venu depuis s'ajouter. On lui

doit la renaissance du verre coloré : nuances discrètes, fines opales gemmes à la création desquelles s'associait la chimie des frères Appert, pâtes rares, accidents systématiquement exploités, verres à bulles, verres infondus, craquelés, poudrés, mouchetés, agatisés, incrustés; tous les modes de décoration connus ou renouvelés : gravures en intaille & camée, gravures profondes à l'acide, décors d'émaux & de peintures, motifs placés & refondus entre deux couches de verre, thèmes décoratifs empruntés à la flore & à la faune.

En 1900, la verrerie se présentait comme un art plus raffiné, plus subtil, plus captivant qu'aujourd'hui. La matière était plus neuve, elle intéressait peu d'artistes, mais ils la travaillaient avec passion. Leurs créations compliquées n'avaient aucun caractère industriel; ils excellaient dans le bibelot; aucune époque n'a connu d'études techniques plus fécondes.

L'évolution actuelle de l'art du verre, telle que nous la présentait l'Exposition de 1925, se caractérise par la simplification des formes, la mise en valeur de la matière, un retour à la blancheur, à la transparence légère, surtout par la suppression de tout décor superflu, par la variété aussi des destinations nouvelles telles que l'éclairage électrique.

La Section française a apporté des programmes nettement affirmés & des moyens originaux de fabrication. On a loué la distinction, l'exécution délicate des produits exposés dans les Sections étrangères, sans y trouver en général les recherches personnelles, la nouveauté des procédés & des effets décoratifs que l'on a constatées en France.

La France exportait en 1924, 76,000 quintaux métriques de gobeletterie unie, moulée, rodée, taillée ou décorée, représentant une valeur de 38 millions de francs, au regard d'une importation de 73,000 quintaux d'une valeur de 29 millions de francs. Les principaux pays importateurs en France étaient, avec la Sarre, la Belgique, la Grande-Bretagne & la Tchécoslovaquie.

En France comme à l'étranger, l'industrialisation des procédés, l'épuration des formes permettent de fabriquer des objets d'exécution plus facile & d'un moindre prix de revient. Ce sont là les exigences de la production moderne, & les praticiens du verre s'y sont fort bien accommodés.

SECTION FRANÇAISE.

La Section française réunissait à la fois des artistes prestigieux recherchant, à la manière des artisans de jadis, tous les secrets du métier, & des organisations industrielles adaptées aux exigences sociales de notre temps.

Partout les ouvriers verriers sont des praticiens remarquables, il leur manque la formation, la direction artistique; les artistes sont des créateurs, il leur manque la pratique. Maurice Marinot réalise le type de l'artiste verrier. Aquarelliste, émailleur, il voit à travers la matière, dont il décorait d'abord les contours, l'inépuisable richesse des profondeurs & des masses; il ne s'attache qu'à elles. A l'ouvrier verrier, il emprunte son savoir-faire, il s'installe dans le banc, «cueille» le verre, l'observe, le surprend en sa fusion, lui insuffle toute une chimie de poudres, de poussières, de bulles, qu'il ordonne à sa fantaisie & qui transmutent les tours de main en radieux effets de lumière, dont l'antique verrier ne soupçonnait pas la splendeur. De là ces potiches, ces coupes, ces flacons aux épaisseurs massives, dans lesquels le verre apparaît en multiples réfringences, traduisant les fantaisies sollicitées par l'artiste. Marinot décore rarement ces merveilles. Ses émaux, qu'il n'oublie pas, n'interviennent que sobrement dans ses compositions picturales, d'un goût très nettement moderne. Il s'intéresse également aux très profondes gravures à l'acide fluorhydrique qui, sans déguiser la matière, se prêtent, par leurs jeux d'angles, au décor cristallographique si apprécié de nos jours.

Moins divers en ses effets, Sala travaille des verres incomplètement fondus, d'aspect quelquefois brutal, mais d'une forte saveur, & il en façonne à chaud des vases en forme de poissons & d'animaux variés.

Dans l'émaillerie que pratiquent les décorateurs sur verre, Heiligenstein conserve la tradition des Brocard, des Thesmar, des Feuillâtre : le scintillement de gemmes transparentes, limpide & d'un pur éclat, que réalise Heiligenstein, est un enchantement des yeux.

Marcel Goupy, dont les fines & spirituelles décorations émaillées ont fait place, sur des vases & sur des plats, à des engobes générales de couleurs vitrifiables, obtient au feu des marbrures & des métallisations qui sont la seule parure de ces créations nouvelles.

Jean Luce demeure fidèle aux délicates compositions en émail qui décorent ses verreries de table, assorties à ses services de faïence ou de porcelaine.

Decupper-Delvaux dessine des modèles de verrerie d'une intelligence primesautière.

Le travail des pâtes de verre, d'origine essentiellement française, demeure pour un artiste un moyen incomparable : il associe toutes les ressources de la céramique, de la sculpture, de la couleur & toutes les commodités du façonnage à froid, à la magie transparente du verre affranchi des pénibles élaborations à feu nu. Le verre, réduit en poudres diversement colorées, est délayé en pâte & fixé au pinceau ou estampé dans les reliefs d'un moule de terre réfractaire, puis recouvert, suivant les épaisseurs cherchées, par d'autres couches successives. Après dessiccation, il est porté dans son moule au feu de moufle qui en réopère la fusion; le moule, devenu friable, tombe en poussière, & la pièce de verre apparaît solide & homogène en sa polychromie. Toutefois, à l'application de cette théorie, le verre oppose le caprice de ses propriétés physiques, ses étroits paliers de fusion, sa mauvaise conductibilité. Aussi, ne saurait-on trop admirer le ténacité de Dammouse qui réussit à obtenir des pâtes d'émail légères comme une gaze diaprée, ou celle de Despret, de qui les créations massives, à peine translucides, & toujours un peu frustes, évoquent l'aspect de pierres rares, cornaline ou porphyre.

Assuré de son procédé, Argy-Rousseau remplace le verre dans ses emplois les plus courants, lampes électriques & brûle-parfums, vases & coupes, flacons & boîtes, par une matière translucide comme la porcelaine tendre.

Decorchemont synthétise toute la noblesse de l'artiste de métier. Sculpteur à la recherche d'une matière vitrifiable, propre aux œuvres polychromes, il avait débuté par des pièces minces, peu transparentes, délicieusement décorées, qui, après estampage au moule, puis dessiccation, étaient portées crues au four. Mais il voulait réaliser la transpa-

rence du verre, la splendeur de ses lumières & de ses couleurs jaspées. L'Exposition de 1925 a montré le magnifique épanouissement de ses recherches.

Lalique, qui, en 1900, apparut comme l'inventeur de la bijouterie moderne, s'est épris de plus en plus de la matière transparente, au point de devenir verrier. Il ne traite que la poudre de verre blanc, & fond, dans des moules de terre friable, les objets à reliefs qui ne seraient pas de «dépouille» avec d'autres procédés. Il en tire une matière demi-mate, onctueuse, patinée comme un vieil ivoire & qui rend les délicatesses ciselées de ses modèles depuis les menus bibelots, pied de coupe, bouchon de flacon, jusqu'aux vases, aux lourdes vasques, aux grandes plaques qui décoraient les grilles de la Cour des Métiers. Il fond aussi, à cire perdue, les objets précieux & rares; portant également son effort sur l'humble matière qu'est le verre ordinaire, il semble s'éprendre de ses facultés de production. Il recherche le procédé le plus simple, le plus délaissé aussi par les verriers de tous les temps : le moulage à la presse & au soufflé. Il s'en sert pour revêtir de la splendeur d'une forme & d'un décor ses inspirations créatrices. Composition du modèle, ciselure du moule, perfectionnement de l'outillage, Lalique fournit tout cela. Viennent ensuite l'extension & l'application du produit; Lalique y travaille sans trêve. Depuis les flacons pour parfums dont les modèles se comptent par milliers, jusqu'aux vases, aux grands appareils d'éclairage, aux ensembles d'architecture, tels que l'étonnante fontaine de l'Esplanade des Invalides, un style se crée & se répand.

L'adaptation des procédés industriels aux conceptions artistiques a fait école. Dans l'éclairage, Genet & Michon sont les inventeurs d'une formule appelée à d'immenses développements. Cherchant l'impression de paix, de recueillement, de détente que doit produire le décor de nos appartements modernes, les deux collaborateurs ont créé un éclairage qui répand une lumière diffuse supprimant l'intensité de nos foyers lumineux : au niveau de la corniche, ils disposent les lampes électriques sous une frise en verre pressé d'une épaisseur suffisante pour briser les rayons.

Les Usines & Manufactures d'art de Bezons présentaient quelques pièces fort réussies dans le genre des verres bulleux & jaspés de Marinot : c'étaient de menus mais précieux ouvrages.

Avec la Verrerie Daum de Nancy, on trouvait, dans toute leur variété, les techniques traditionnelles du verre; il n'en est aucune qui ne soit familière à cette race de verriers d'art qui, depuis près d'un demi-siècle, cherche, étudie, renouvelle, sans lasser son enthousiasme, sans épuiser la matière, toutes les formes qu'elle peut revêtir. Les ouvrages présentés à l'Exposition de 1925 contrastaient avec ceux de 1900 par une plus grande sobriété des couleurs, plus de solidité dans les formes, plus de netteté dans les lignes, plus de richesse & d'imprévu dans la matière : pièces de verrerie pure, décorées à chaud par des applications au crochet, ton sur ton ou légèrement teintées, reprises & modelées en relief à la roue; verres agatisés, verres camées à deux ou trois couches superposées; verres gravés en creux à la roue ou à l'acide, taillés en larges pans à la meule de pierre; verres incrustés & pailletés d'or; verres intercalaires fondus à deux feux avec leurs figures décoratives immergées dans l'épaisseur des parois.

A Nancy, c'est encore Walter qui traduit des fleurs, des insectes, en sculpture d'une polychromie tout à tour ardente & légère. C'est la Cristallerie de Nancy qui présente des objets taillés d'après des types nouveaux : vases, coupes de belle amplitude aux larges côtes entrecoupées de biseaux & de cabochons.

La participation de la grande industrie n'était pas moins brillante. La Fabrique de Baccarat est sans rivale pour la blancheur de ses cristaux. Elle présentait des modèles inédits, unis, taillés & gravés pour l'éclairage ou la table, notamment un service d'une rare légèreté dont le thème, un « jeu d'eau », était gravé sur toutes les pièces & s'épanouissait dans un lustre ruisselant de perles en cascades. Elle offrait aussi des pièces massives, taillées à la roue comme un jade ou comme un cristal de roche.

La Cristallerie de Saint-Louis avait fait graver par un artiste de Nancy, Nicolas, élève de Gallé, des cristaux à plusieurs couches & de sombre tonalité.

A côté de la Verrerie de Saint-Denis, la Cristallerie de Choisy-le-Roi, qui fabrique 45,000 ampoules par jour pour lampes à incandescence, n'a pas oublié ses attaches traditionnelles : elle présentait une vitrine garnie de cristaux de table, d'une taille vraiment admirable & d'une forme inédite.

La Verrerie Schneider fournissait les échantillons de son importante fabrication dont l'originalité consiste à appliquer à un noyau de verre incolore une chape de pâte à oxydation rapide qui donne la préciosité à ses coupes d'éclairage comme à ses vases, à ses vitraux.

Il n'est pas jusqu'aux humbles couronnes de perles auxquelles un industriel de la Section française, Lepage-Gayot, n'ait voulu donner une note d'art : c'étaient de simples broderies à plat, délicatement assorties de nuances, solidement tressées, inaltérables aux intempéries & qui se déposaient comme un orfroi sur le deuil des tombeaux édifiés dans le Cimetière du Village moderne.

SECTIONS ÉTRANGÈRES.

Quatorze nations étrangères seulement participaient à la Classe 12 ; sept d'entre elles ne comptaient ensemble que neuf exposants.

Les envois restreints faits par la Chine, le Luxembourg, la Pologne, la Suisse, l'U. R. S. S. & la Yougoslavie ne permettaient guère de se faire une idée de l'industrie du verre dans ces pays. Il en était autrement de la Suède, dont l'unique exposant, la Verrerie d'Orrefors, tenait une place égale à celle de la verrerie Venini de Murano. C'est peut-être un fait unique dans les annales des Expositions qu'avec un seul exposant, la Suède ait obtenu trois grands prix, un pour la Verrerie d'Orrefors & deux pour les éminents artistes qui en sont les directeurs, Simon Gate & Edward Hald.

Cette constatation permet de comparer les conditions de travail du verre en France & à l'étranger. En France ce sont des artistes isolés qui poursuivent les recherches & réalisent les découvertes ; à l'étranger ce sont des collectivités. Chez nos émules, il n'est pas de fabrique qui ne croie devoir entretenir un laboratoire d'études. Au contraire, l'indépendance est la base de notre effort. Est-ce l'effet de quelque loi psychologique encore obscure, ou bien celui d'une routine ? Quoi qu'il en soit, à l'étranger, les artistes les plus illustres : Philippe Wolfers, Berlage, Jaroslav Horejc alimentent de projets usines & manufactures. Ces maîtres, à n'en point douter, animent d'une vie féconde la collectivité professionnelle. Sans être eux-mêmes des praticiens, ils savent vivifier un art par l'apport des idées, des thèmes, de ce que nos vieux artisans appelaient d'un mot expressif : *des desseins*. C'est l'ancienne méthode française, trop abandonnée par nous, que perpétuent les étrangers. C'étaient jadis les Lebrun, les David, les Prudhon qui fournissaient des « desseins » aux ateliers de la Couronne : il appartient à l'ouvrier d'adapter à son métier le motif créé par le maître.

Qu'il s'agisse des verres soufflés & intaillés d'Orrefors, ou de ceux de Venini, des gravures en camée de Lobmeyr, des cristaux taillés du

Val Saint-Lambert, de la production tchécoslovaque, tout ici est le fait d'une main-d'œuvre prestigieuse, digne de traditions locales séculaires, mises au service d'un goût sûr & de saines directions. La matière compte peu; un verre uni, à peine teinté, fait le fond de la fabrication; l'art apparaît dans les formes & dans la manipulation: art nettement dégagé des fioritures familières à la surprenante habileté des praticiens d'autrefois & qui se ramène à des lignes hardies, mais simples & logiques. La décoration par la taille & la gravure à la roue n'a rien de nouveau ni d'imprévu; c'est le vieux moyen qui toujours a réussi à exalter les deux qualités du verre: sa transparence & son éclat. Mais la création des modèles, l'étude patiente des détails & l'inspiration même quelquefois un peu exclusive de la mythologie archaïque donnent à tous ces ouvrages une gravité & une pérennité qui en font, pour tous les temps, des types de perfection.

AUTRICHE. — Avec la Maison Lobmeyr de Vienne, apparaît la magnificence de la gravure en intaille & surtout de la gravure en camée, c'est-à-dire en reliefs polis, d'un travail vraiment hors de pair. Ce sont de grands gobelets, en verre épais, ornés de scènes mythologiques merveilleusement ciselées & d'un prix d'ailleurs très élevé; le professeur Jaroslav Horejc a fourni les modèles des principales pièces.

La Maison Lobmeyr exposait, en outre, des vases émaillés à personnages de tonalité noire & d'une technique curieuse. Une collection de verres de table mousseline, unis, de forme élégante, complétait l'exposition de cette célèbre maison qui vient de fêter son centenaire.

BELGIQUE. — La grande usine wallonne du Val Saint-Lambert avait réuni dans le hall du Pavillon de la Belgique une éblouissante collection de cristaux taillés. Le Val ne produit pas seulement du cristal blanc: de délicates couleurs en couches superposées, qui sont taillées en cabochons martelés eux-mêmes en facettes, se détachent sur le fond des vases, ainsi que des pierres précieuses.

De grandes pièces à anses en forme de mortier présentaient des intailles de plus d'un centimètre de creux; des services, dont l'un décorait la somptueuse salle à manger de Philippe Wolfers, étaient des chefs-d'œuvre de taille.

On pouvait voir d'innombrables bibelots unis, d'un goût exquis, des gravures à la roue dont les effets tout nouveaux d'estompage & de flou s'évanouissaient peu à peu dans le brillant du verre. Par ces diverses recherches, le Val Saint-Lambert prouvait la possibilité d'associer les préoccupations d'art avec toutes les exigences de la grande industrie moderne.

ESPAGNE. — L'Espagne était représentée par une école d'artistes s'attachant à réaliser eux-mêmes les pièces & leur décor. Ce sont des gobelets, des plateaux, des flacons de forme simple qu'exposait cette phalange de verriers Barcelonais dont le maître est José Gol. Sur ces formes étincellent les émaux transparents. Suivant un goût, parfois archaïque, souvent aussi adapté à toutes les hardiesses de la mode, mais avec le même esprit, la même vigueur de palette, ces praticiens renouvellent l'art précieux de leurs devanciers.

GRANDE-BRETAGNE. — C'est par l'habileté de la taille que valent les verreries anglaises. On ne saurait méconnaître la beauté de la matière qu'exploite l'industrie britannique. C'est un cristal très pur, incolore ou de tons rares, tels que le jaune renoncule obtenu par Stevens & Williams. C'est le travail de l'ouvrier qui donne à cette verrerie sa véritable valeur : ainsi James Powell & Sons joignaient-ils à leurs verres de table, d'une élégante simplicité, des verres à cabochons rappelant la verrerie rhénane. Stevens & Williams présentaient des verres entièrement décorés ; quant aux fabriques Walsh, ce sont leurs cristaux à gros grains, savamment taillés, qui constituaient la meilleure part de leur exposition.

ITALIE. — Sous l'impulsion de Venini & C^{ie}, une industrie très ancienne & de tradition glorieuse vient de renaître en Italie. Il n'est pas un étranger qui n'ait assisté, à Venise, à l'exécution prestigieuse des verreries de Murano. Le Président de Brosses lui-même, voyageant en Italie, n'avait pas manqué de faire visite au vénérable établissement & la description qu'en a faite le spirituel magistrat garde une vérité saisissante. L'art de Venise constituait une véritable jonglerie ; sur la forme fragile, précieuse, le verrier ne manquait pas d'ajouter mille ornements,

guirlandes, festons, chimères & guivres, que sa pince modelait & construisait dans l'espace. Mais Venini & ses collaborateurs ont jugé qu'une telle formule ne répondait plus au goût moderne. Ils ont épuré les dessins & les formes, cherché des compositions simples, des partis francs & logiques. La grande pureté des lignes logiquement étudiées apparaît dans leurs verreries de table, dans les formes de leurs vases, dans la courbure des anses, dans les branches aériennes d'un candélabre ou d'un lustre. Les lustres de Venini, simples baguettes rayonnant d'une vasque centrale & s'infléchissant pour soutenir une ampoule de lumière, sont des merveilles de grâce, d'un art très nettement moderne & d'un goût bien vénitien : leur tonalité légère, glauque ou bleu acier, est particulièrement séduisante.

Guido & Anna Balsamo-Stella, graveurs sur verres & cristaux à Florence, font fabriquer leurs pièces brutes par Ferro Toso à Murano, d'après leurs propres dessins. Les formes, simples, élégantes, munies d'ornements ajourés font honneur à l'exécutant & au créateur. Les gravures en creux de sujets mythologiques décorent très agréablement ces beaux verres.

PAYS-BAS. — Dans la Section des Pays-Bas, c'est la fabrique de verrerie d'art de Leerdam qui tenait la place la plus importante. Elle montrait des services de table fort intéressants, non seulement par leur délicatesse, mais par le caractère d'art que l'industrie hollandaise ne manque pas de conférer, même à sa production courante.

SUÈDE. — La Verrerie d'Orrefors, qui constituait à elle seule la Section suédoise, n'était, il y a huit ans, qu'une petite usine, perdue dans la forêt du Smaland, fabriquant des verres à vitres & des bouteilles à encre. Sous l'impulsion d'un Mécène, le consul Johan Ekmann de Göteborg, sous la direction de deux artistes éminents, Simon Gate & Edward Hald, elle est devenue le Murano du Nord. Qu'il s'agisse de verrerie d'usage ou de vases, on retrouve dans les formes & dans le détail des pièces : anses, bouchons, applications ajourées & posées à la pince, toute la virtuosité vénitienne. C'est la finesse des teintes qui fait l'originalité des verres d'Orrefors : nuances discrètes allant d'un gris pâle & jusqu'alors inédit, aux tonalités vert d'eau, fumée, améthyste clair de

la plus rare distinction. Cette coloration légère donne à la verrerie de table un caractère moins solennel que les cristaux taillés : aussi en a-t-on multiplié les applications aux pièces des services, verres, gobelets, carafes, jattes, confituriers, &c. Le verre est généralement uni ou légèrement côtelé ; il est parfois taillé, non selon les lourdes facettes qui conviennent au cristal, mais selon de simples olives, allongées, plates, épanouies, comme les pétales d'un calice. Cette vaisselle accueillante, sans aucun détail vulgaire, peut passer pour un bel exemple de création artistique.

Orrefors se fait gloire de cet art domestique, mais ce n'est pas là que réside sa principale inspiration : Simon Gate & Edward Hald se sont adonnés à la gravure à la roue, procédé le plus expressif pour la décoration du verre. Les graveurs d'Orrefors sont des artistes complets, ils ont une connaissance profonde du métier, des jeux de lumière dans les matités & les creux, de la glyptique des formes & de la figure humaine. Les compositions s'inspirent le plus souvent d'allégories mythiques. Sur certaines pièces, les nus étaient exprimés avec une recherche moderne de la simplification des volumes.

Parmi les chefs-d'œuvre qui ont figuré à l'Exposition, il faut citer la « Rose des Vents » de Edward Hald, le délicieux « Cortège de Bacchus » de Simon Gate, & cette urne somptueuse de 85 centimètres de hauteur, avec ses intailles inouïes de richesses & de profondeur, offerte à la Ville de Paris par la Ville de Stockholm.

Orrefors présentait en outre une série de verres dits de « Graal » : ce sont des décorations peintes sur un embryon de vase que l'on reporte ensuite au four pour le recouvrir de verre blanc & lui donner une forme. Ce décor, qu'on appelle en France « intercalaire », est emprisonné dans une double paroi de verre qui donne un effet de glaçage, plutôt que d'immersion.

TCHÉCOSLOVAQUIE. — La République tchécoslovaque présentait autant d'exposants que toutes les nations étrangères réunies. C'est qu'elle est le berceau d'une des plus heureuses formules de l'art du verre. Dès le xiv^e siècle, la Bohême fabriquait le verre. Elle traitait un silicate de potasse & de chaux, sans aucune trace de plomb & comparable au cristal par sa pureté diaphane, due à la sélection des matières premières.

Ce n'est pas seulement cette qualité, non plus que la grande habileté des ouvriers tailleurs de verre, qui a fait la réputation mondiale de cette industrie. Sa supériorité vient aussi de l'inlassable activité des recherches de matières, d'outillage & de procédés. Ce sont, par exemple, les frères Klein, de Tseitsch en Moravie, qui les premiers ont fait usage du gazogène dans leur dispositif de chauffage. C'est aux Siemens, aux Venini, aux Platenka, aux Lipperts que sont dus les plus importants perfectionnements du four. Les procédés de polissage d'Egermann, la taille au sable des Reich, ont renouvelé l'art de la mise en valeur du verre. C'est dans les fabriques de cette industrieuse nation que furent expérimentés le granit pulvérisé pour la fabrication des bouteilles & le sulfate de soude en qualité de fondant. Au milieu du XIX^e siècle, Wilhelm Kralik trouvait les verres alabastrins; les verres d'Egermann dits lythialines, réussis en 1828, précédaient les pierreries artificielles de Joseph Strass, de qui elles gardent le nom. L'art du verre coloré doit ses progrès à la Bohême, témoins les verres noirs opaques & les verres teintés de Loetz, de Riedel & de Harrach, l'un des exposants & des triomphateurs de la Section tchécoslovaque en 1925. C'est en Bohême autrichienne qu'en 1890 on appliqua le sélénium à la coloration du verre.

Tels sont les titres exceptionnels de cette race de verriers. Ils attestent une activité aussi intellectuelle qu'industrielle. Il y a là, depuis le XVI^e siècle, un foyer de culture artistique, un laboratoire de recherches. Il convient, en effet, d'associer dans un même hommage les artistes auteurs de modèles & les verriers réalisateurs. L'unité est complète, en Bohême, entre l'art & l'industrie du verre; formes & décors sont calculés pour mettre en valeur la pureté de la matière. C'est surtout par la taille que se recommandent les productions tchécoslovaques. Les ouvriers savent à merveille opposer aux profonds sillons qui, dans l'épaisseur des parois, créent des reflets versicolores, les larges méplats polis & dénués de tout mystère que le regard traverse comme l'eau candide d'une source. L'exposition de la Maison Moser & Meyers, celle de la Maison Lobmeyr, à la fois viennoise & tchécoslovaque, montraient une sélection de pièces attestant la permanence d'une tradition maintenue dans l'ancienne Bohême par la continuité du travail familial.

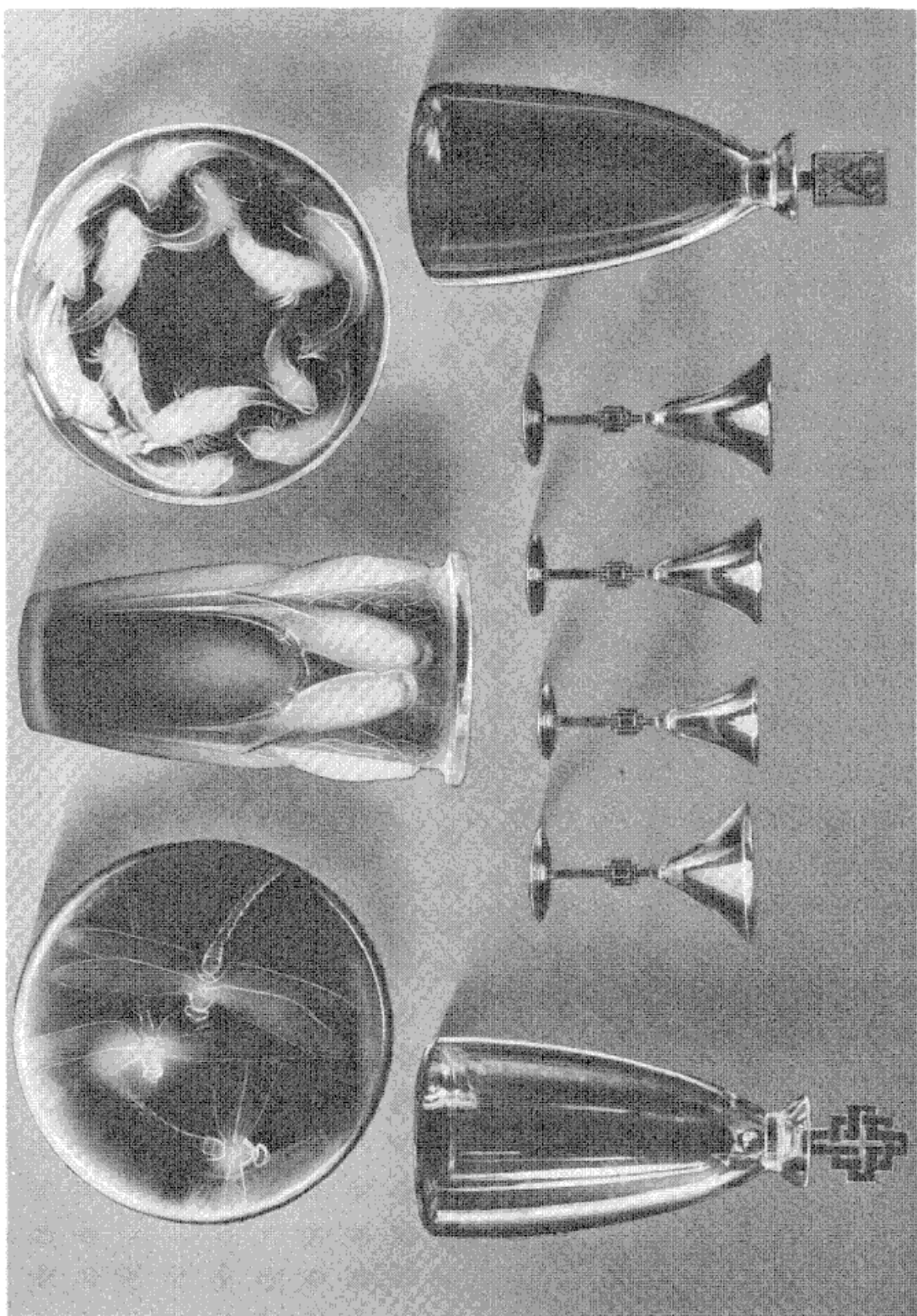
CLASSE 12



PLANCHES



SECTION FRANÇAISE

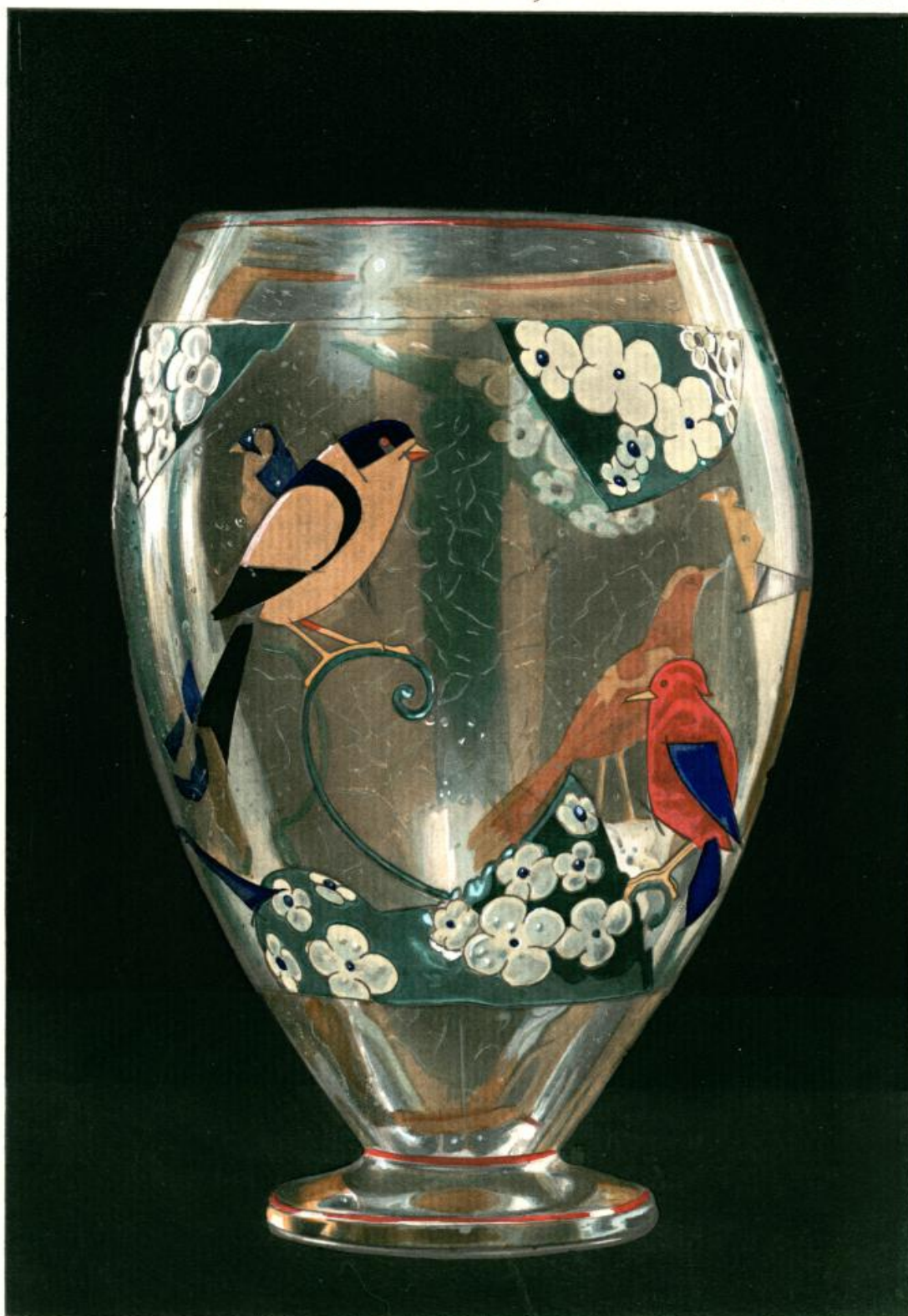


CARAFES ET VERRES (cristal moulé et taillé)
VASE ET COUPES (verre moulé)
par LALIQUE.



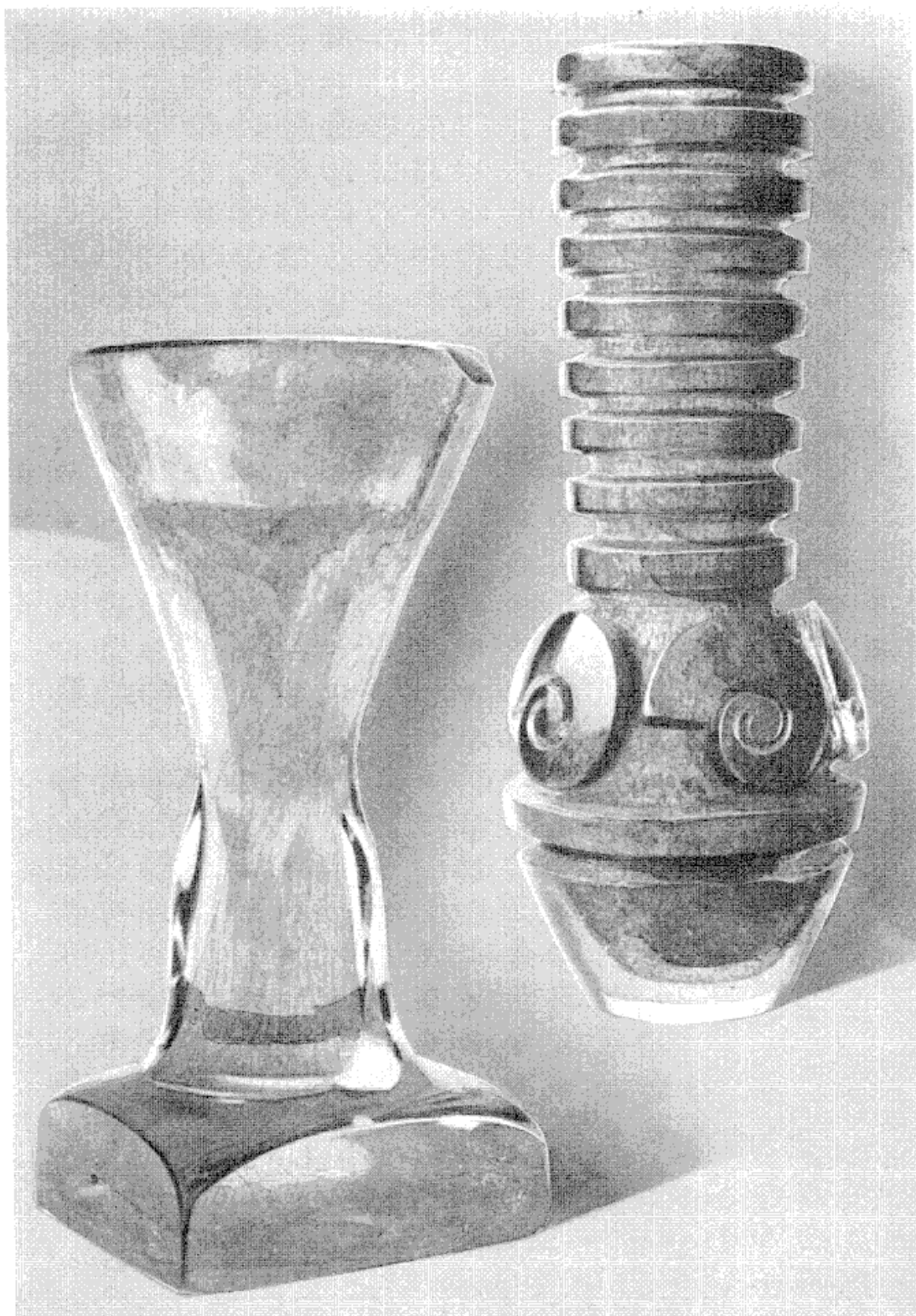
VASE (verre gravé à l'acide)
par DAUM.

Arch. phot. Beaux-Arts.



Phot. DESBOUTIN.

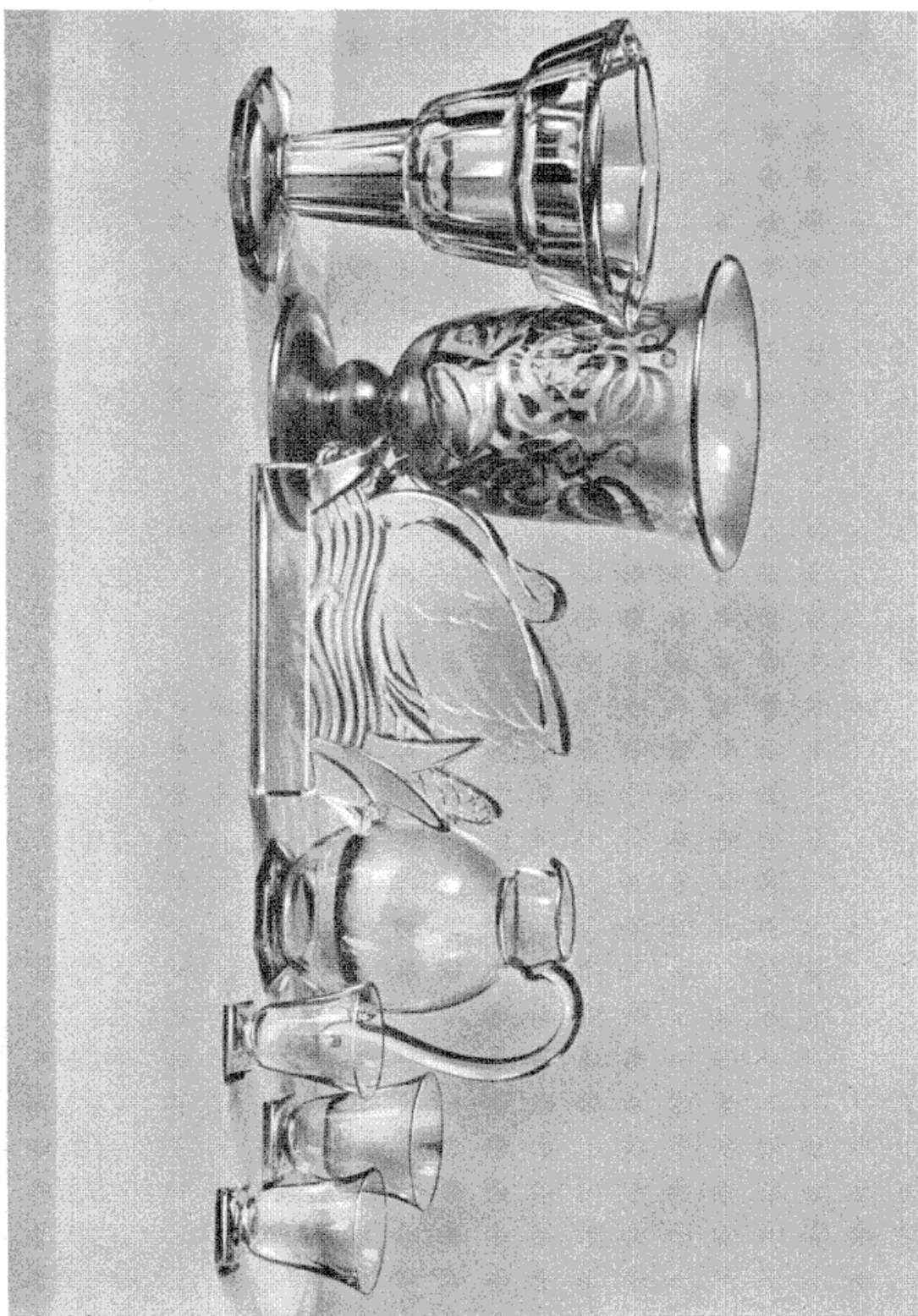
VASE (verre soufflé, émaux cuits)
par MARINOT.



Arch. phot. Beaux-Arts.

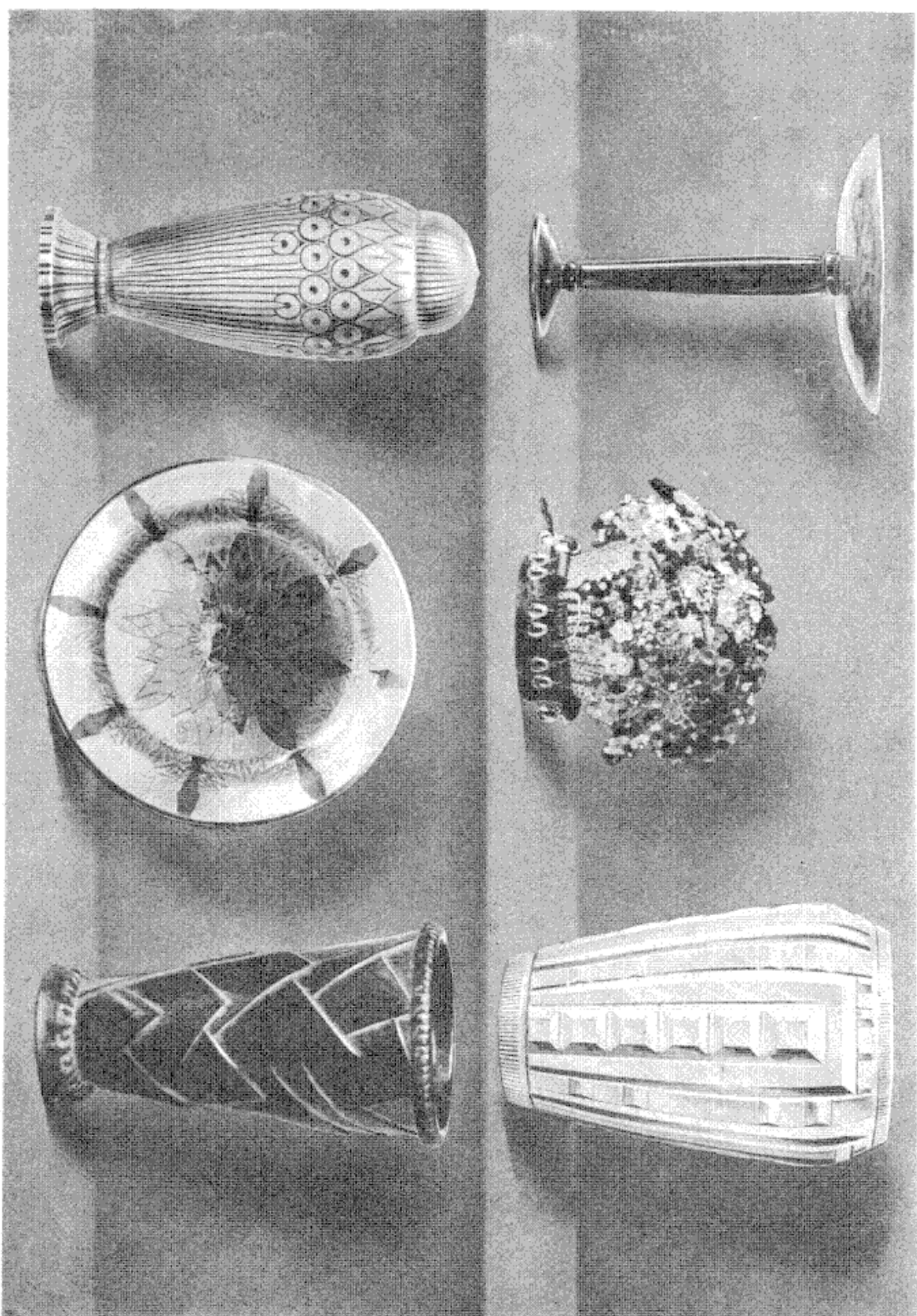
VERRE (décoré dans la masse)

*VASE (verre teinté dans la masse et gravé à l'acide)
par MARINOT.*



VASES, SURTOUT, CARAFE ET VERRES (cristal taillé)
par les CRISTALLERIES DE BACCARAT.

Phot. DESROUTIN.



COUPE (verre)

par SCHNEIDER.

VASE (cristal)

par les CRISTALLERIES
DE CHOISY-LE-ROI.

CORBELLE (verre)

composé par SUE & MAHE,
exécuté par la COMPAGNIE DES ARTS FRANÇAIS.

COUPE (verre)

par les VERRERIES DE SAINT-DENIS et de PANTIN.

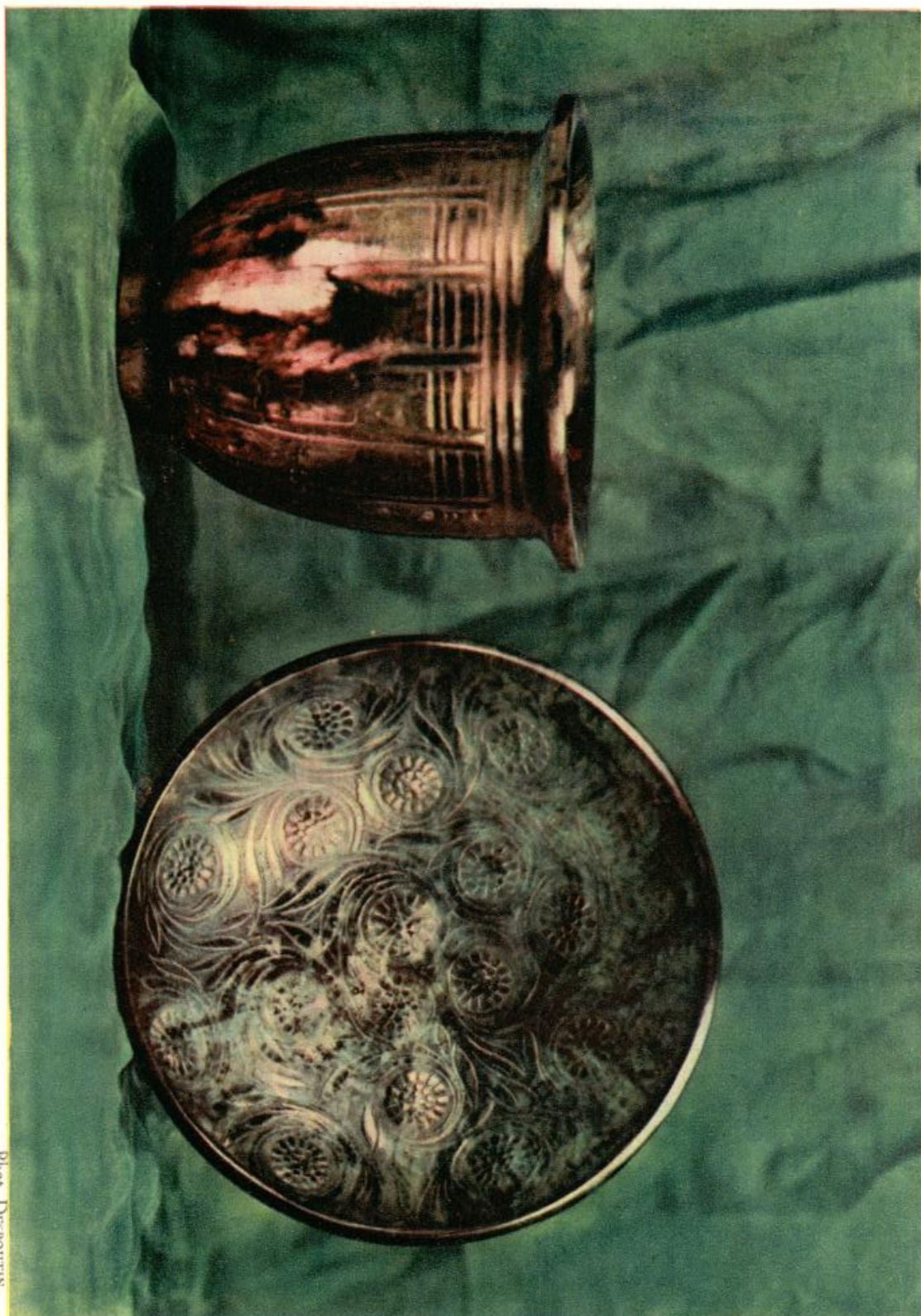
VASE (cristal)

par les CRISTALLERIES DE NANCY.

VASE (pâte de verre)

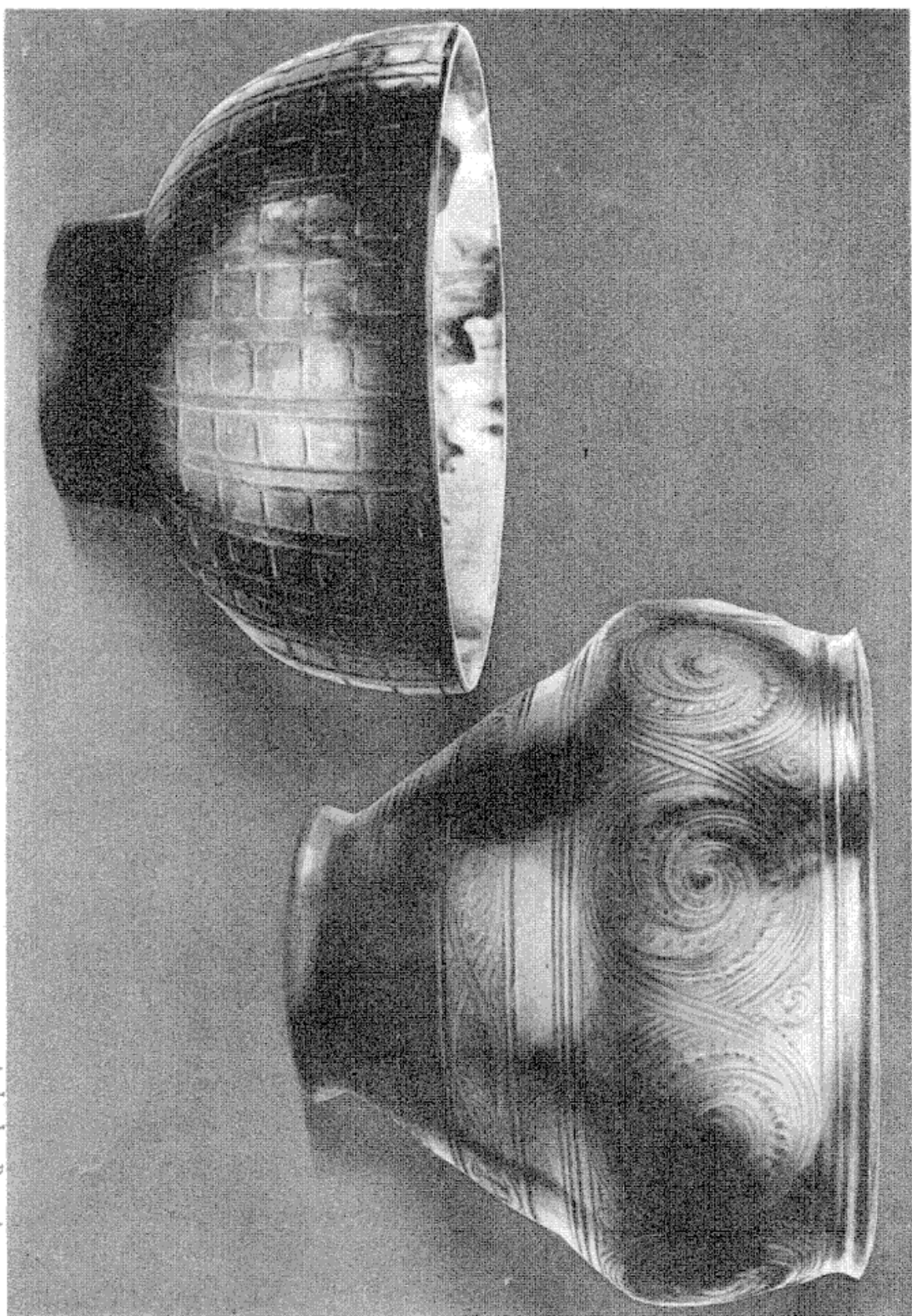
par ARCY-ROUSSEAU.

Phot. Henri MANUEL.



Phot. DESJOUTIN.

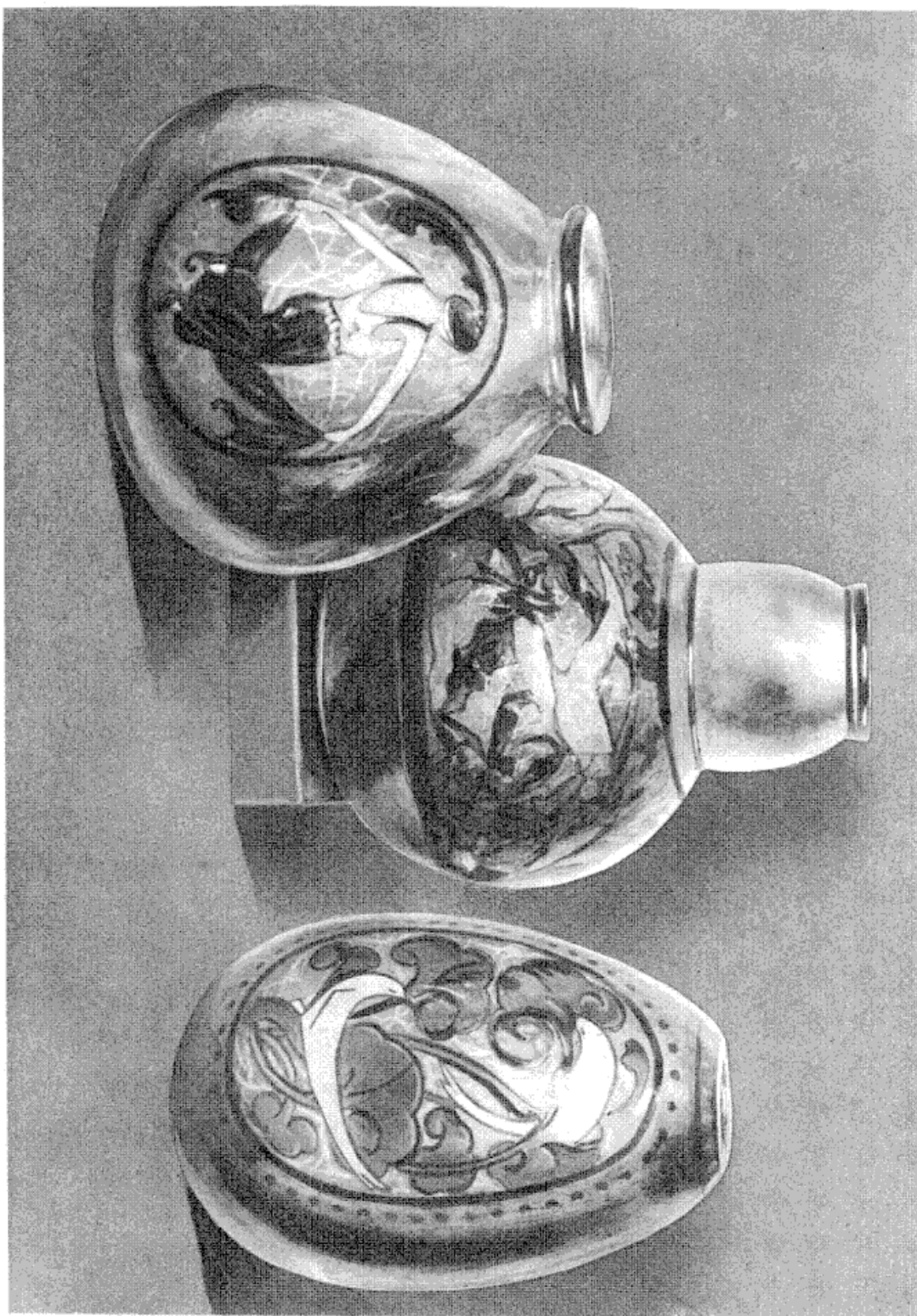
VASE ET COUPE (pâte de verre)
par DECORCHEMONT (Géo ROUARD, éditeur).



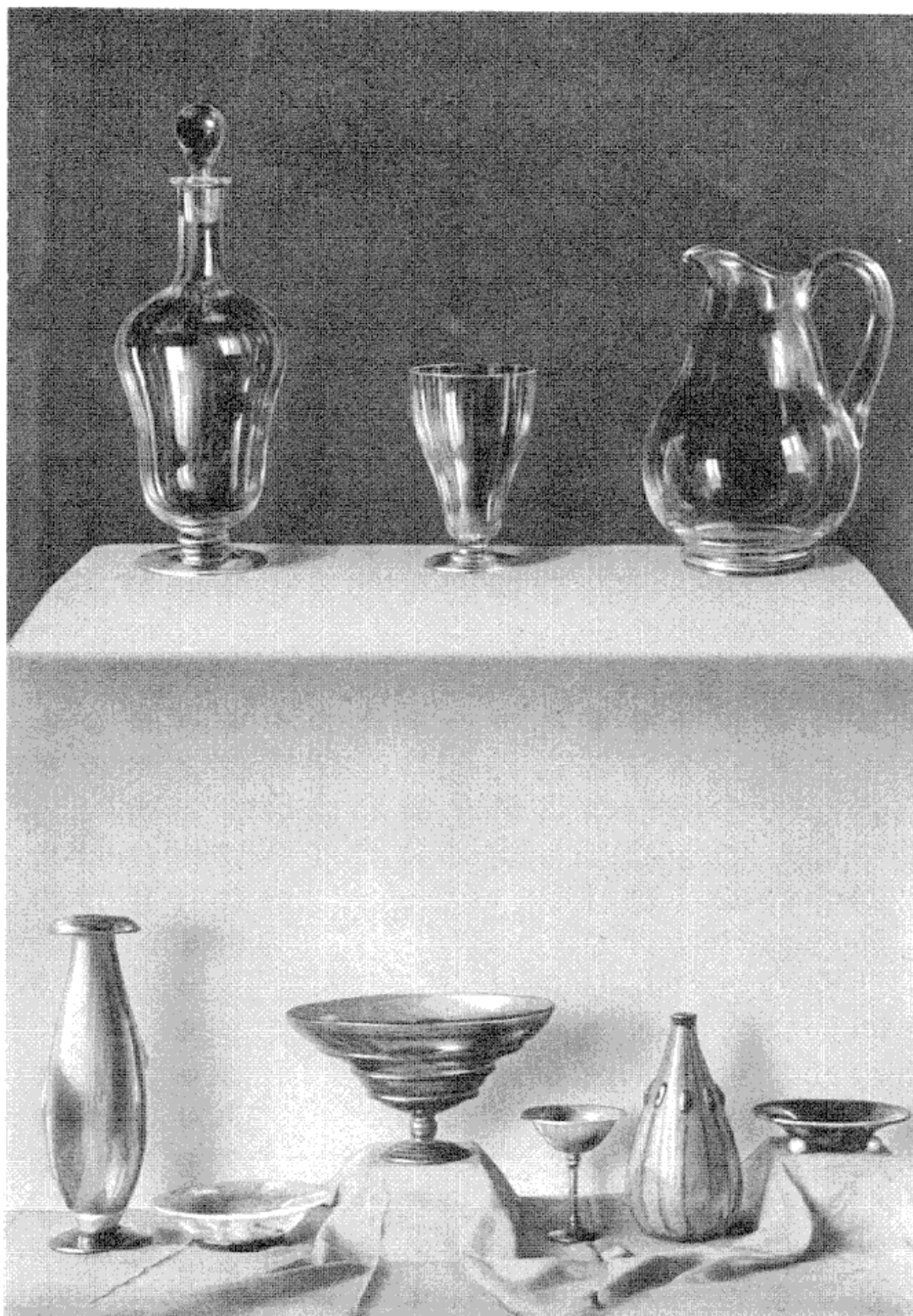
VASES (pâte de verre)

par DECORCHEMONT (Géo ROUARD, éditeur).

Arch. phot. Beaux-Arts.



VASES (verre émaillé)
par Goupy (Géo Rouard, éditeur).

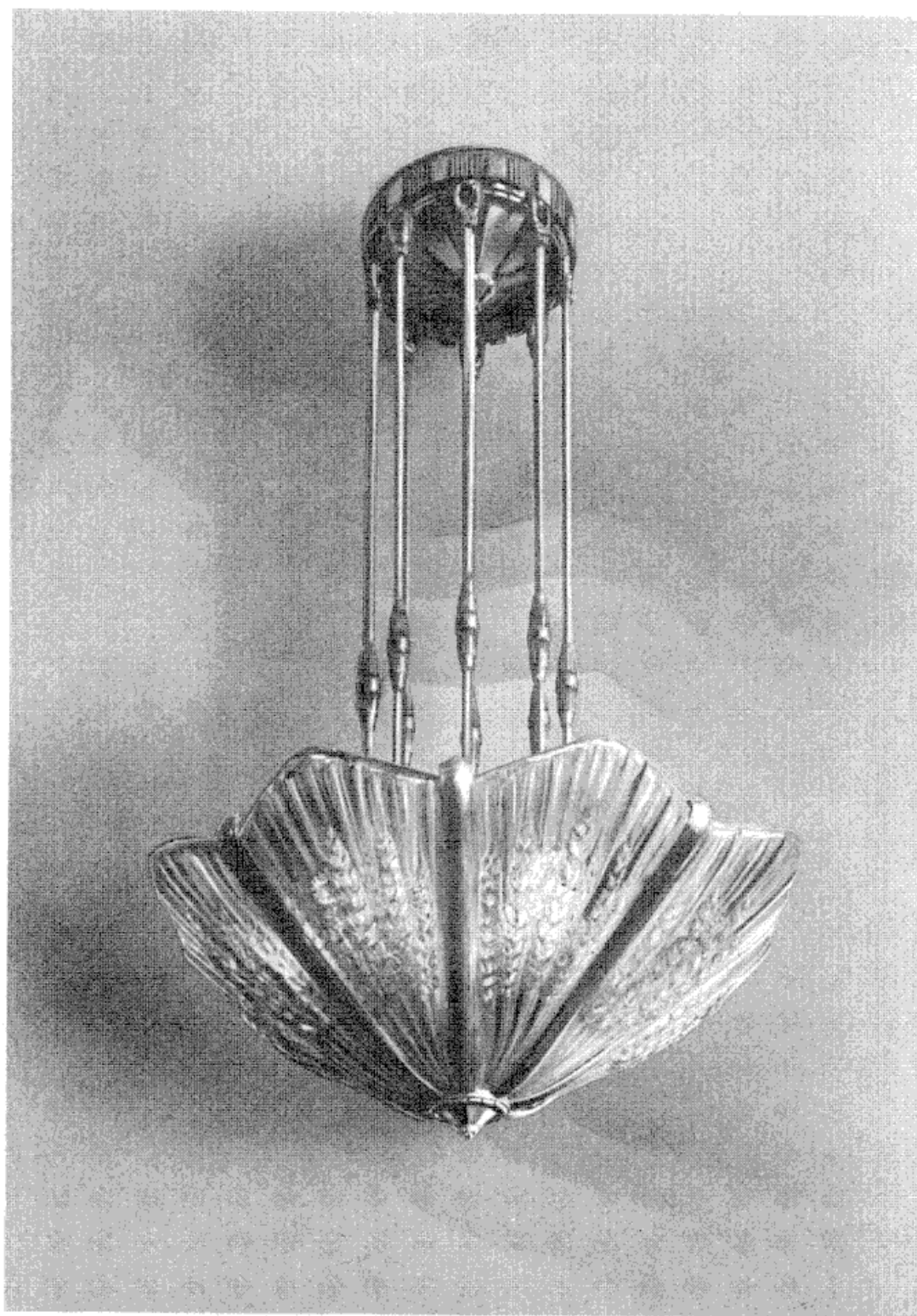


CARAFON, VERRE ET CARAFE

composés par Ch. GODEFROY, édités par la MAÎTRISE, atelier des GALERIES LAFAYETTE.

VASES ET COUPES (verre)

par Maurice DUFRÈNE, édités par la MAÎTRISE.

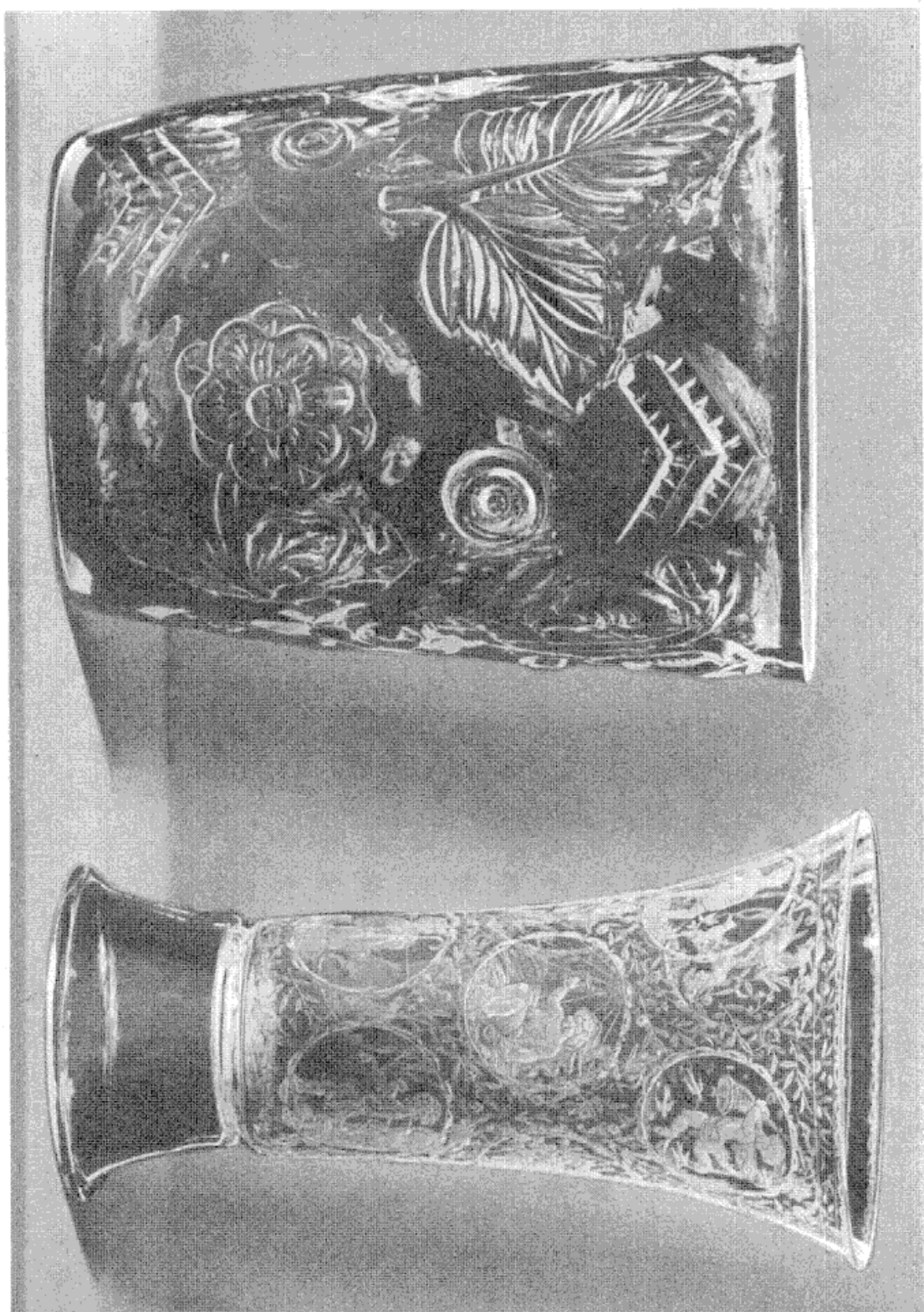


*LUSTRE (verre pressé)
par GENET & MICHON.*

CLASSE 12

PLANCHES

SECTIONS ÉTRANGÈRES



VASES (cristal gravé à la roue)
par J. & L. LOBMEYER.



VASE (cristal taillé)
par les CRISTALLERIES DU VAL SAINT-LAMBERT.

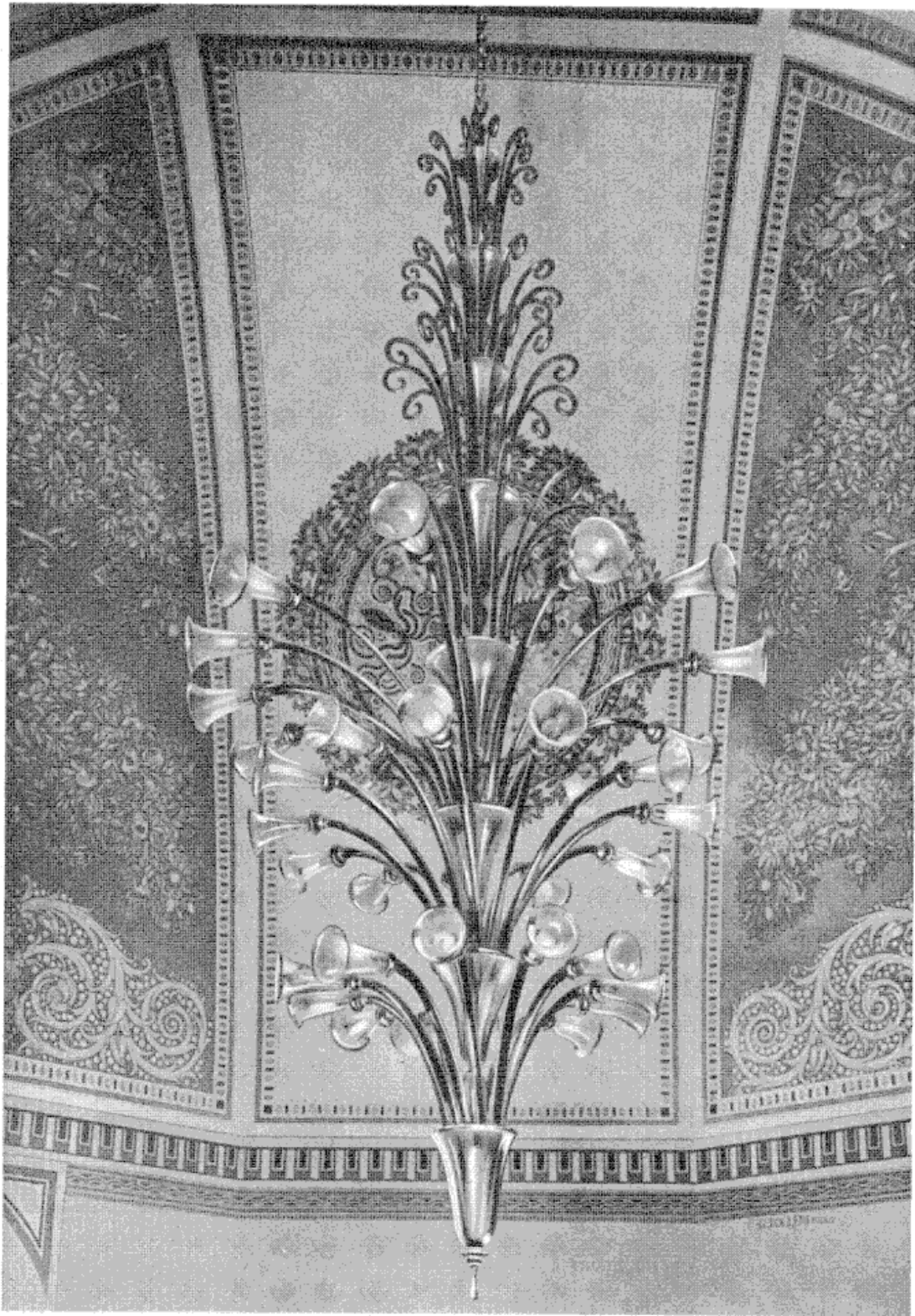
SECTION ESPAGNOLE.

Pl. XC.



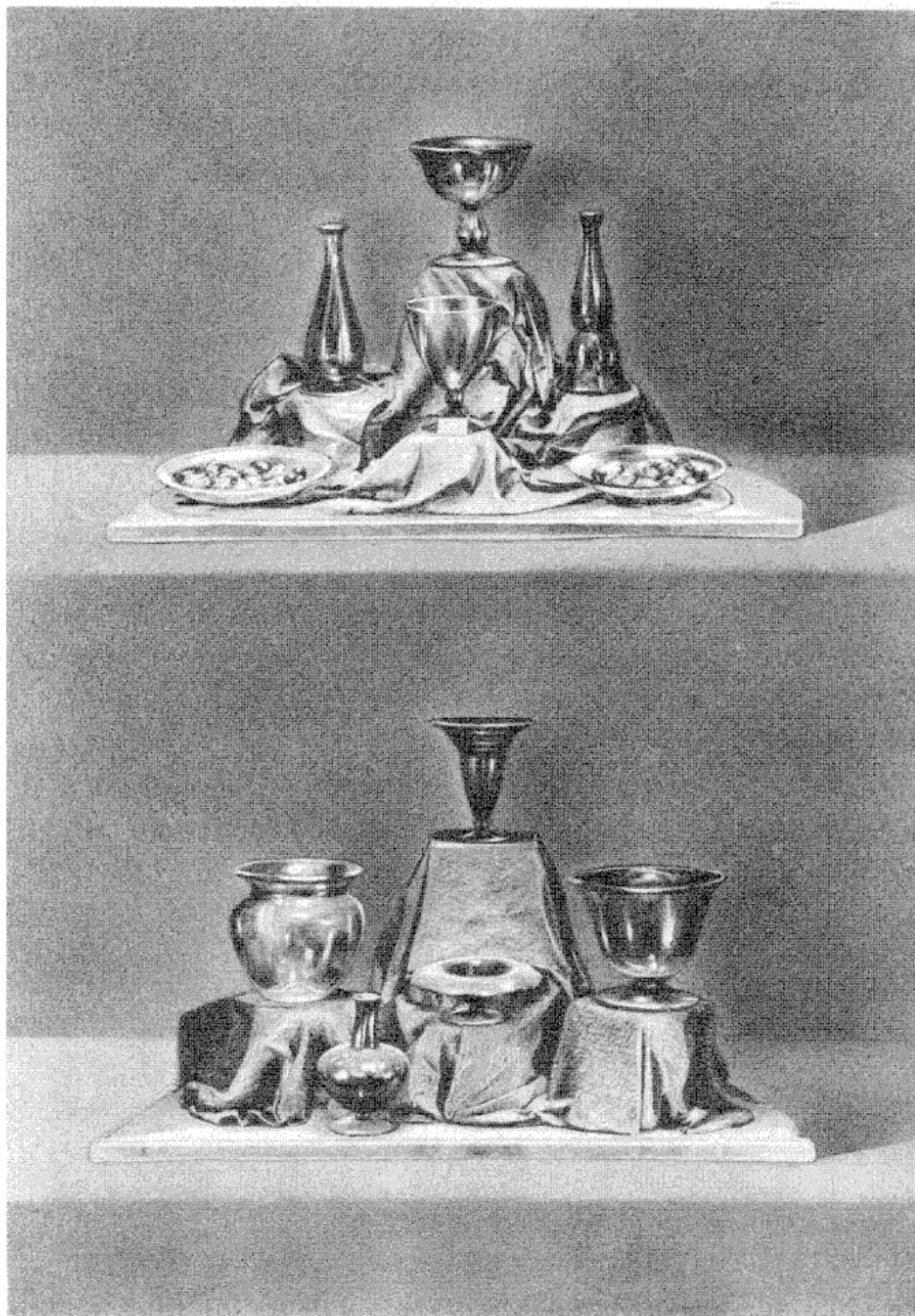
PLAT ET COUPE (verre émaillé)
par J. GOL.

Phot. BROUËT.



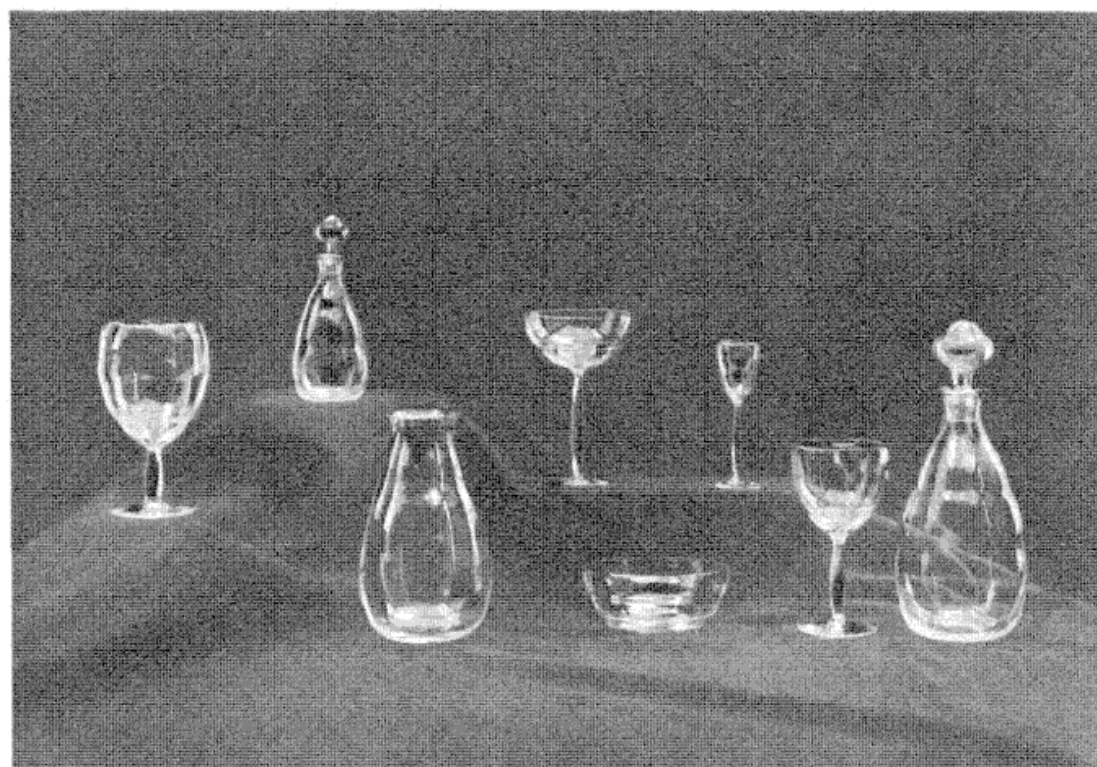
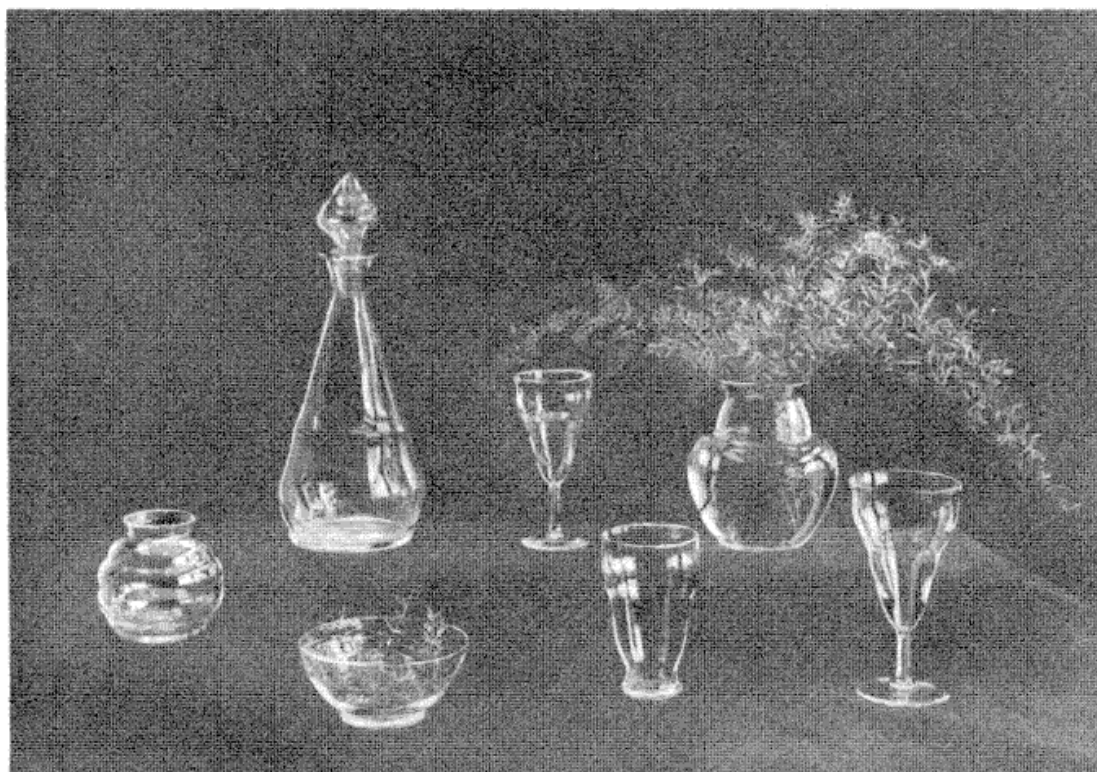
LUSTRE (verre)

par la SOCIETÀ VETRI SOFFIATI MURANESI CAPELLIN VENINI & C^o.



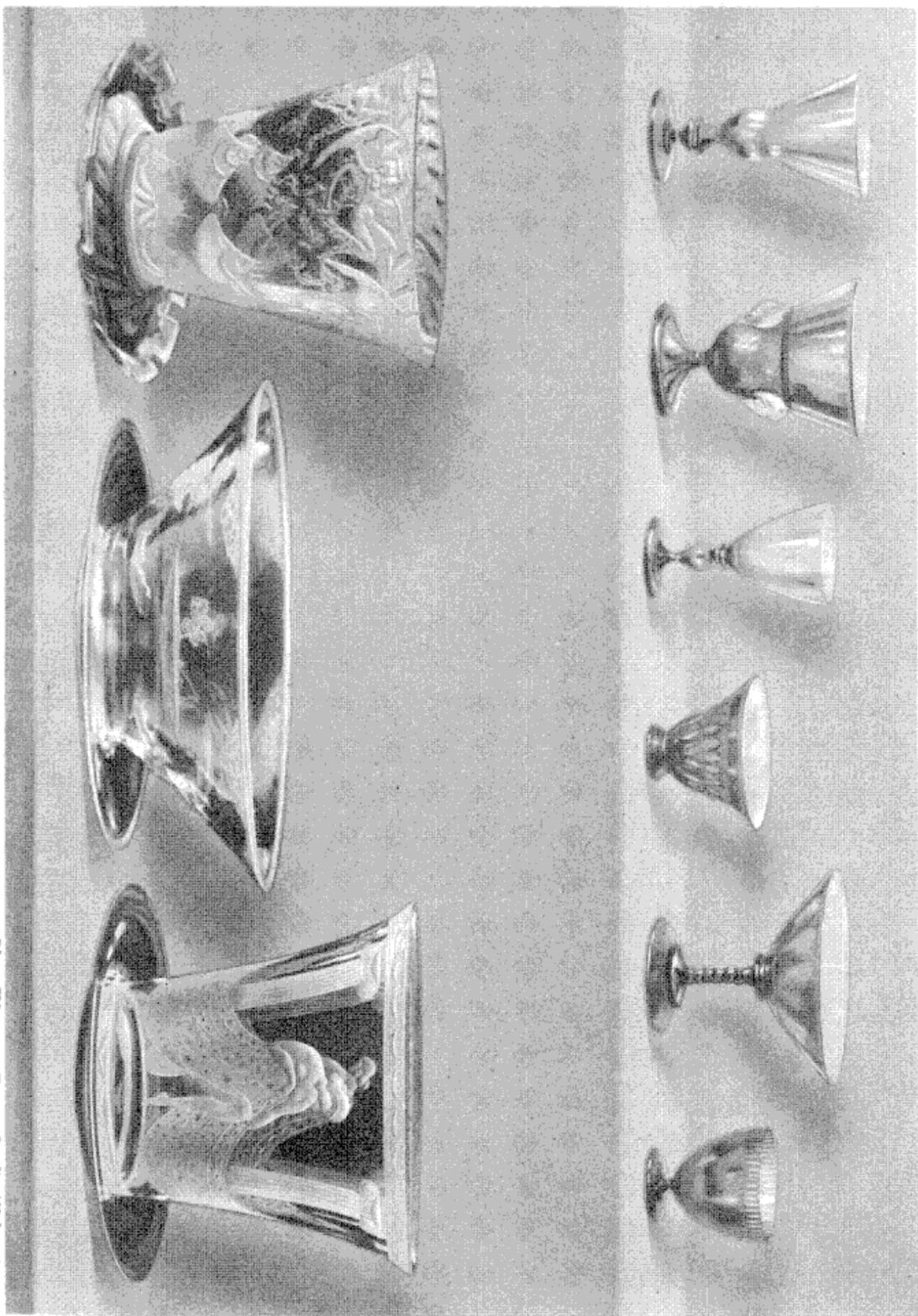
VASES ET COUPES (verre)

par la SOCIETÀ VETRI SOFFIATI MURANESI CAPIELLIN VENINI & C^o.



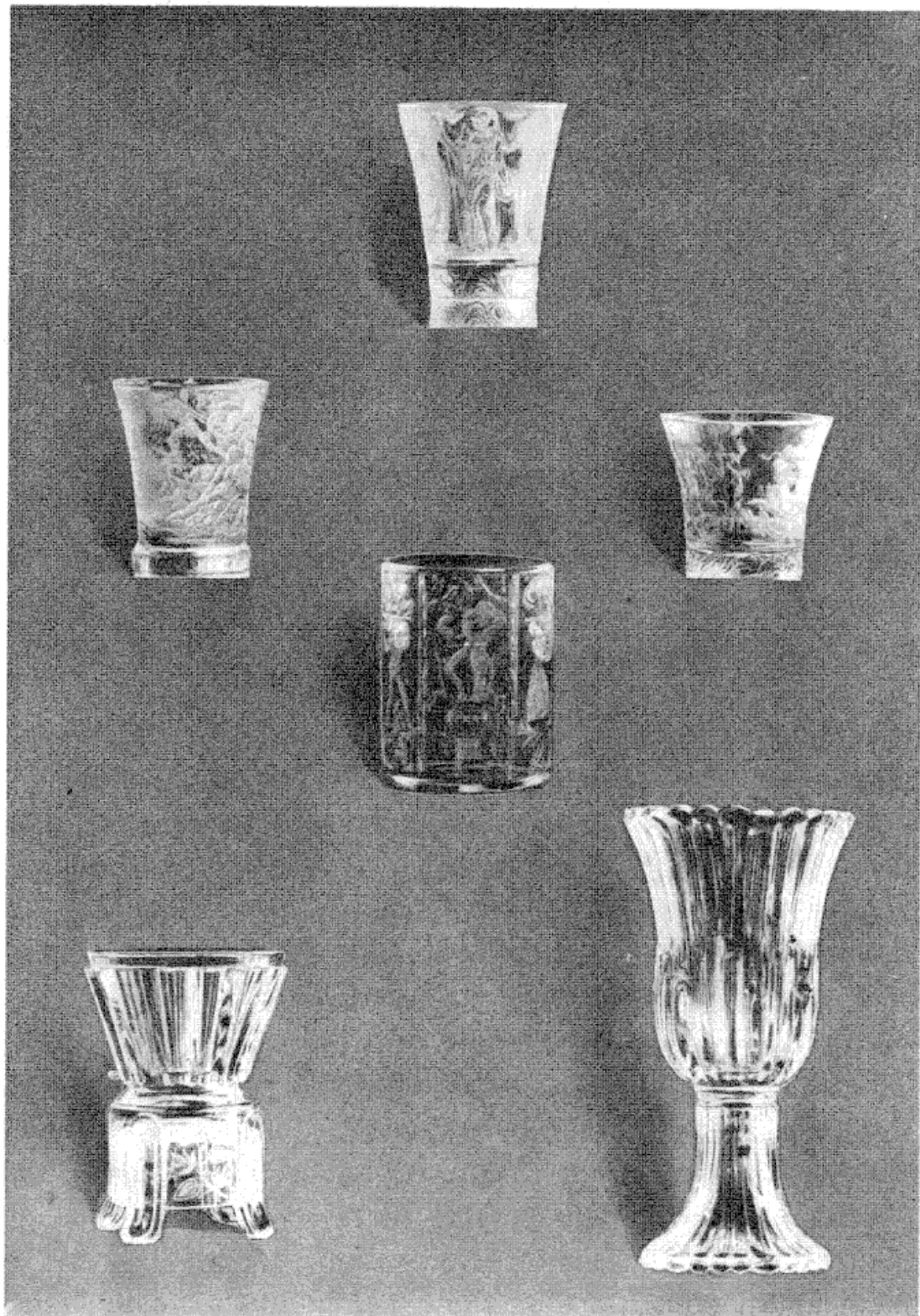
COUPES, VERRES ET CARAFONS

*composés par A. D. COPIER et K. P. C. DE BAZEL,
exécutés par la FABRIQUE DE VERRERIE DE LEERDAM.*



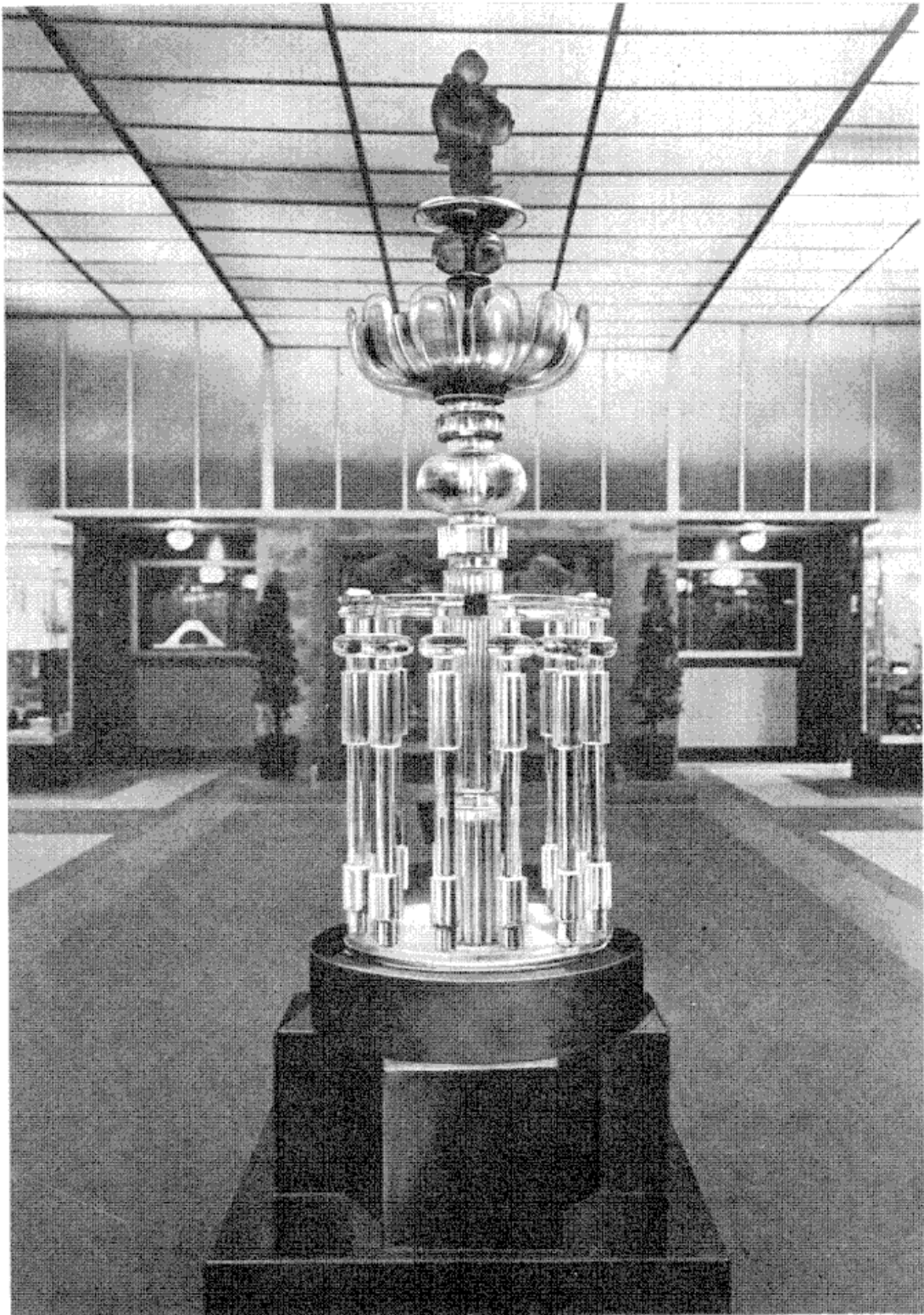
Phot. WINNERS Fotografiska (Kalmår).

VERRES ET COUPES (verre blanc et verre de couleur),
COUPES ET PLATEAUX (cristal gravé)
composés par E. HALD, exécutés par ORREFORS BRUK.



VERRES (cristal gravé)
par LOBMEYR.

VASES (cristal taillé et gravé)
par MOSER FILS et MEYRS NEVEU.



*FONTAINE (cristal et marbre)
composée par P. JANAK et J. HOREJC,
exécutée, le verre par J. RIEDEL, le marbre par J. CINGROŠ.*

BIBLIOGRAPHIE

RÉPERTOIRE ET TABLES

BIBLIOGRAPHIE.

PUBLICATIONS OFFICIELLES.

Catalogue général officiel, édité par le Commissariat Général français. Imprimerie de Vaugirard, impasse Ronsin, Paris-XV°.

Liste des récompenses de l'Exposition Internationale des Arts décoratifs & industriels modernes (*Journal officiel* du 5 janvier 1926).

AUTRICHE. — *L'Autriche à Paris*, Guide illustré de la Section autrichienne, 1 vol.

BELGIQUE. — *Catalogue officiel de la Section belge*, 1 vol. illustré.

CHINE. — *Catalogue de la Section de Chine*, 1 brochure illustrée.

DANEMARK. — *Catalogue officiel de la Section danoise*, 1 vol.; — *L'Industrie des Arts décoratifs en Danemark*, revue danoise, numéro spécial d'avril 1925; — *La Manufacture Royale de Copenhague*, notice.

ESPAGNE. — *Catalogue de la Section espagnole*, 1 vol. illustré.

GRANDE-BRETAGNE. — *Catalogue de la Section britannique*, 1 vol.

GRAND-DUCHÉ DE LUXEMBOURG. — *Le Grand-Duché de Luxembourg à l'Exposition de Paris, 1925*, 1 album.

ITALIE. — *L'Italie à l'Exposition*, catalogue illustré.

JAPON. — *Guide pour le Japon exposant*, 1 vol. illustré; — *Catalogue provisoire de la Section japonaise*, 1 broch.; — *La Section japonaise*, 1 catalogue illustré; — *Album des objets d'art présentés par la Section japonaise*.

PAYS-BAS. — *Catalogue de la Section des Pays-Bas*, 1 vol.; — *L'Art hollandais à l'Exposition*, 1 album illustré.

POLOGNE. — *Catalogue de la Section polonaise*, 1 brochure.

SERBIE, CROATIE, SLOVÉNIE. — *Catalogue officiel de la Section*, 1 brochure illustrée; — *L'Art décoratif & industriel du Royaume S. H. S.*, 1 brochure illustrée.

SUÈDE. — *Section suédoise*, Guide illustré; — ODELBERG : *Ce que la Suède montre à l'Exposition* (album).

SUISSE. — *Catalogue de la Section*, 1 vol. illustré.

TCHÉCOSLOVAQUIE. — *Catalogue officiel de la Section*.

U. R. S. S. — *Catalogue de la Section*, 1 vol. illustré; — *L'Art décoratif : Moscou-Paris, 1925*, 1 vol. illustré.

OUVRAGES SPÉCIAUX.

Album de l'Art décoratif français (1918-1925). Éditions Albert Lévy, 2, rue de l'Échelle, Paris.

Album de l'Exposition Internationale des Arts Décoratifs édité par *l'Art vivant*. Librairie Larousse, 13-17, rue du Montparnasse, Paris.

- Guide-Album de l'Exposition Internationale des Arts décoratifs & industriels modernes.* L'Édition Moderne, 114, boulevard Haussmann, Paris.
- Les Arts décoratifs modernes en 1925*, numéro spécial de *Vient de paraître*. Éditions Crès & C^{ie}, 21, rue Haute-feuille, Paris.
- Henri CLOUZOT, *Le travail du Métal* (collection de l'Art français depuis vingt ans), 1 vol. Librairie Rieder & C^{ie}, 7, place Saint-Sulpice, Paris.
- Henri CLOUZOT, *La Ferronnerie moderne*, album de la collection Ch. Moreau, 8, rue de Prague, Paris.
- Gustave GEFFROY, *René Lalique*. Éditions de la Connaissance, 9, galerie de la Madeleine, Paris.
- Guillaume JANNEAU, *Émile Decœur céramiste*. Éditions de la Connaissance, 9, galerie de la Madeleine, Paris.
- Guillaume JANNEAU, *Le Fer à l'Exposition des Arts décoratifs*. Contet, éditeur, 9, rue de Bagnaux, Paris.
- Guillaume JANNEAU, *La Vie & l'Œuvre de Maurice Marinot*. H. Floury, éditeur, 1, boulevard des Capucines, Paris.
- Guillaume JANNEAU, *Le Luminaire & les moyens d'éclairage nouveaux*. Un album de la collection Ch. Moreau, 8, rue de Prague, Paris.
- Georges LECOMTE, *Auguste Delaherche*. Éditions de la Connaissance, 9, galerie de la Madeleine, Paris.
- H. MARTINIE, *Fer forgé*, recueil de motifs de ferronnerie de l'Exposition des Arts décoratifs. Édité. Albert Lévy, 2, rue de l'Échelle, Paris.
- Gaston QUENIOUX, *Les Arts décoratifs modernes (France)*, 1 vol. Librairie Larousse, 13-17, rue du Montparnasse, Paris.
- H. VERNE & René CHAVANCE, *Pour comprendre l'Art décoratif moderne en France*, 1 vol. Librairie Hachette, 79, boulevard Saint-Germain, Paris.

PRINCIPAUX ARTICLES DE REVUES, JOURNAUX OU PÉRIODIQUES.

- L'Amour de l'Art*, revue mensuelle. Librairie de France, 110, boulevard Saint-Germain, Paris. — Numéro spécial sur l'Exposition des Arts décoratifs, août 1925.
- L'Architecture*, revue bi-mensuelle de la corporation des architectes, 29 bis, rue Demours, Paris. — Numéro du 10 décembre 1925.
- Art & Décoration*, revue mensuelle. Éditions Albert Lévy, 2, rue de l'Échelle, Paris. — Année 1925, numéros d'août à décembre.
- L'Art vivant*, revue bi-mensuelle des amateurs et des artistes. Librairie Larousse, 13-17, rue du Montparnasse, Paris. — Année 1925.
- La Céramique*, revue mensuelle du Syndicat des fabricants, 84, rue d'Hauteville, Paris. — Numéro d'octobre 1925.
- Le Courrier Catalan*, gazette d'informations bi-mensuelle, 71, rue de Rennes, Paris. — Numéros des 1^{er} juillet, 1^{er} novembre & 15 décembre 1925.
- La Chambre syndicale de la Bijouterie, de la Joaillerie, de l'Orfèvrerie & des industries qui s'y rattachent* (recueil mensuel des procès-verbaux des séances), 58, rue du Louvre, Paris. — 1925 : février, octobre & décembre; 1926 : janvier.
- La Demeure française*, revue des arts & des industries de l'habitation (trimestrielle), 9, rue Volney, Paris. — Année 1925, n^{os} 1 & 2.
- Les Échos des industries d'art*. Supplément mensuel aux *Échos*, revue commerciale hebdomadaire, 2 & 4, rue Martel, Paris. — Année 1925, juillet & septembre.

ACCESSOIRES DU MOBILIER.

95

- Le Grand Négoce*, organe du commerce du luxe français, 27, rue Drouot, Paris. — Numéros des 5 & 20 juillet, 5 & 20 septembre, & numéro spécial relatif à l'Exposition.
- L'Horloger*, revue mensuelle, boulevard Saint-Michel, Paris. — Numéro spécial sur l'Exposition (bijouterie, joaillerie, orfèvrerie).
- La France horlogère*, revue mensuelle de l'horlogerie, de la bijouterie, de l'orfèvrerie & des industries qui s'y rattachent, bi-mensuelle, 9, rue Bertin-Poiree, Paris. — Année 1925 : numéros du 1^{er} août au 1^{er} novembre.
- L'Illustration*, revue hebdomadaire, 13, rue Saint-Georges, Paris. — 1925 : 25 avril, 8 août & 31 octobre.
- Mobilier & Décoration*, revue mensuelle, 15, rue Maurice-Berteaux, à Sèvres (Seine-&-Oise). — 1925 : de mai à octobre; 1926 : de janvier à mai.
- La Nature*, revue hebdomadaire. Librairie Masson, 120 boulevard Saint-Germain, Paris. — Numéro du 29 août 1925.
- La Nouvelle Revue* (bi-mensuelle), 80, rue Taitbout, Paris. — Numéro de juin 1925.
- La Renaissance de l'Art & des Industries de luxe* (mensuelle), 10, rue Royale, Paris. — 1925 : de juin à décembre.
- La Revue de l'Art* (revue mensuelle de l'Art ancien & moderne), 31, rue Jean-Goujon, Paris. — 1925 : octobre & décembre.
- Revue des Deux-Mondes*, 15, rue de l'Université, Paris. — 1925 : numéros des 1^{er} & 15 août & 15 octobre.
- La Science & la Vie*, magazine mensuel des sciences & de leurs applications à la vie moderne, 13, rue d'Enghien, Paris. — 1925 : mai, numéro spécial sur l'Exposition internationale des Arts décoratifs & industriels modernes.
- La Vie limousine*, revue illustrée paraissant le 25 de chaque mois à Limoges, rue Saint-Georges. — 1925 : 25 août, numéro spécial sur la VII^e Région économique à l'Exposition des Arts décoratifs.
- Vogue*, revue mensuelle. Éditions Condé-Nast, 2, rue Edouard-VII à Paris. — Année 1925 : numéros de juillet à décembre.

PUBLICATIONS ÉTRANGÈRES.

- ALLEMAGNE. — *Deutsche Kunst und Dekoration*, revue mensuelle illustrée. Edit. Alexandre Koch à Darmstadt. — 1925 : octobre & décembre; 1926 : janvier.
- Kunst und Kunstgewerbe*, revue mensuelle illustrée, 56, Adamstrasse, à Nuremberg. — Années 1924 & 1925.
- ANGLETERRE. — *The Studio Year Book Decorative Art 1925*, 44, Leicester Square, London. — Un volume illustré.
- BELGIQUE. — *Le Home*, revue mensuelle illustrée, 14, rue Van Orley, Bruxelles. — Année 1925 : juillet & août.
- SUISSE. — *Das Werk*, revue d'art mensuelle. Éditions Gebr. Fretz A-G à Zurich. — Juillet 1925.

DOCUMENTS D'ARCHIVES.

- Rapport du Comité d'admission de la Classe 10* par M. Jean PUIFORCAT.
- Rapport du Jury des récompenses de la Classe 10* par M. André BOUILHET.
- Rapport du Comité d'admission de la Classe 12* par M. Antonin DAUM.

RÉPERTOIRE ALPHABÉTIQUE

DES EXPOSANTS CITÉS DANS LE VOLUME.

- ADNET, J. & J. [France], pl. LV, p. 55.
 AHRENFELDT [France], p. 57.
 ALLEN, R. [Grande-Bretagne], pl. LXIX.
 ALTENLOH [Belgique], p. 40.
 AMSON, p. 17.
 ANCIENS ÉTABLISSEMENTS SIEGEL ET STOCKMANN RÉUNIS [France], pl. XII.
 ANDERSEN, J. [Danemark], pl. XLI, p. 41.
 ANYZ, F. [Tchécoslovaquie], pl. XLVI, p. 44.
 ARGY-ROUSSEAU [France], pl. LXXXII, p. 76.
 ARNOLD [France], p. 37.
 ARPESANI [Italie], p. 41.
 ART DU BRONZE (L') [France], pl. XXXIII.
 ARTHUS-BERTRAND [France], p. 37.
 ARTS FRANÇAIS (COMPAGNIE DES) [France], pl. LXXXII.
 AUBERT, Félix [France], p. 58.
 AUCOC [France], pl. XXIII, p. 37.
 AUGÉ-LARIBÉ [France], p. 56.
 AURICOSTE [France], p. 37.
 AVENARD [France], p. 55.
 BACCARAT [CRISTALLERIES DE], pl. LXXXI, p. 78.
 BAGGE [France], p. 58.
 BAGUÈS [France], pl. XXIV, p. 35.
 BALLET [France], p. 18.
 BALSAMO-STELLA, Anna & Guido [Italie], p. 83.
 BALTARS [Lettonie], pl. LXXII.
 BARDOU-JOB, P. [France], pl. LVIII.
 BARTAK [Tchécoslovaquie], p. 44.
 BARTHOLOMÉ [France], p. 37, 58.
 BASTARD, Georges [France], pl. I, p. 17.
 BAZEL, K. P. C. DE [Pays-Bas], pl. XCXIII.
 BÉAL [France], pl. XXIII, p. 37.
 BELON [France], pl. XLVIII.
 BERNARD [France], p. 37.
 BERTRAND ET C^{ie} [France], p. 37.
 BEZAULT [France], p. 37.
 BEZONS (USINES ET MANUFACTURES D'ART DE) [France], p. 77.
 BINDESBÖLL [Danemark], pl. XL, p. 40, 63.
 BING ET GRÖNDAHL [Danemark], pl. LXVI, p. 62.
 BITTER [France], p. 37.
 BLOCH ET FILS, Achille [France], pl. LXII, p. 55.
 BLOT-GARNIER [France], p. 37.
 BÖCKMAN [Suède], p. 65.
 BOJESSEN, Kaj. [Danemark], p. 41.
 BONAZ, M^{me} Auguste [France], pl. VI, p. 18.
 BONFILS, Robert [France], pl. LVI, p. 58.
 BONNAUD [France], pl. XXVI, p. 36.
 BOQUILLON [France], pl. XLVIII.
 BORDEREL [France], p. 35.
 BOUCHARD [France], p. 37.
 BOULENGER ET C^{ie}, FAÏENCERIE DE CHOISY-LE-ROI, CREIL ET MONTEREAU [France], pl. XLVIII, LXIII, p. 78.
 BOURDELLE [France], p. 37.
 BOURGOUIN [France], pl. XXXV.
 BRACONS, Luis [Espagne], pl. XIV, p. 20.
 BRANDT, Edgar [France], pl. XXVII, p. 35.
 BRÉGEAUX [France], p. 35.
 BRICARD [France], p. 37.
 BUGATTI [France], pl. XXVIII, p. 37.
 BUTHAUD, R. [France], pl. LII, p. 59.
 CANALE [France], p. 37.
 CANTAGALLI [Italie], p. 64.
 CANTO, Do [France], pl. LXII.
 CAPELLIN, VENINI & C^o [Italie], pl. XCI, XCII, p. 80, 83.
 CARDEILHAC [France], pl. XXV, p. 37.
 CARON, Philippe [Belgique], p. 21.
 CARREL [France], p. 36.
 CATTEAU, Charles [Belgique], pl. LXV, p. 61.
 CATTEAU, Paulus [Belgique], p. 61.
 CAVAILLON [France], p. 37.
 CAZAUX [France], pl. XLVIII, p. 59.

- CÉRAMIQUES DE PROVENCE (SOCIÉTÉ DES) [France], pl. LIV.
- CHABROL FRÈRES et POIRIER [France], pl. LVIII.
- CHABROL, Marcel [France], pl. LVIII.
- CHAPUS [France], pl. XXXIV.
- CHOISY-LE-ROI (CRISTALLERIES DE) [France], pl. LXXXII, p. 78.
- CHOISY-LE-ROI (FAÏENCERIES DE CHOISY-LE-ROI, CREIL ET MONTEREAU, BOULENGER ET C^{ie}) [France], pl. XLVIII & LXIII.
- CHRISTOFLE [France], pl. XIX & XXIII, p. 37.
- CHTCHÉTINE [U. R. S. S.], p. 60.
- CINGROS, J. [Tchécoslovaquie], pl. XCVI.
- CLAUDEL [France], pl. XXI.
- CLESS-BROTHIERS, M^{me} [France], p. 18.
- COHN ET C^{ie} (ÉTABLISSEMENTS) [France], pl. X, p. 18.
- COLENBRANDER [Pays-Bas], pl. LXXIII.
- COLIN [France], p. 37.
- CONTENOT [France], pl. XVII, p. 37.
- CONTESSÉ [France], p. 37, 58.
- COPENHAGUE (MANUFACTURE ROYALE DE) [Danemark], pl. LXVII, p. 63.
- COPIER, A. D. [Pays-Bas], pl. XCIII.
- CORMIER [France], pl. XVIII, pl. 37.
- CRISTALLERIE DE SAINT-LOUIS [France], p. 78.
- CRISTALLERIES DE BACCARAT [France], pl. LXXXI, p. 78.
- CRISTALLERIES DE CHOISY-LE-ROI [France], pl. LXXXII, p. 78.
- CRISTALLERIES DE NANCY [France], pl. LXXXII, p. 78.
- CRISTALLERIES DU VAL-SAINT-LAMBERT [Belgique], pl. LXXXIX, p. 81, 82.
- CROS [France], p. 73.
- DAINIHOŃ CELLULOÏD C^o [Japon], p. 22.
- DAMMOUSE [France], p. 73, 76.
- DAMPT [France], p. 17.
- DANKO (M^{me} N.) [U. R. S. S.], p. 60.
- DAUM [France], pl. LXXVIII, p. 73, 78.
- DAVID [France], p. 37.
- DAYOT (M^{me}) [France], p. 58.
- DECŒUR [France], pl. XLIX, p. 58.
- DECORCHEMONT [France], pl. LXXXIII & LXXXIV, p. 76.
- DECUPPER-DELVAUX [France], p. 76.
- DEJEAN [France], p. 37.
- DELAMARRE [France], p. 37.
- DEPPORTER [France], p. 58.
- DESBOIS [France], p. 37.
- DESPIAU [France], p. 37.
- DESPRET [France], p. 73, 77.
- DESVALLIÈRES [France], p. 35.
- DIEUPART, H. [France], pl. XVII.
- DITISHEIM, Georges [Suisse], pl. XLV, p. 43.
- DITISHEIM, Henri [Suisse], pl. XLV, p. 43.
- DMITROV (FABRIQUE DE) [U. R. S. S.], p. 60.
- DO CANTO [France], pl. LXII.
- DOMIN [France], p. 18.
- DOMINIQUE [France], p. 37.
- DOULEVO (FABRIQUE DE) [U. R. S. S.], p. 60.
- DOULTON ET C^{ie} [Grande-Bretagne], pl. LXIX, p. 63.
- DRAGSTED [Danemark], p. 41.
- DRIVIER [France], p. 37.
- DROPSY [France], pl. XXX.
- DUFRÈNE, Maurice [France], pl. LXXXVI, p. 35, 37, 56.
- DUFY, Jean [France], pl. LIV, p. 57, 58.
- DUNAIME [France], pl. XXIII, p. 37, 58.
- DUNAND, J. [France], pl. IV, X, XVII & XX, p. 18, 35, 36.
- DUPAS [France], p. 58.
- DUPEYRON [France], p. 37.
- DUPONT [France], p. 18.
- DVORAK, K. [Tchécoslovaquie], pl. LXXV.
- ELCHINGER [France], pl. LXIV.
- ÉMAILLÉS (SOCIÉTÉ DES FERS) [France], pl. XXXII.
- ERRIEN FRÈRES [France], p. 18.
- EZAKI, Eizo [Japon], pl. XV, p. 22.
- FABRIQUE DE SAINTE-RADEGONDE-LES-TOURS, p. 55.
- FAÏENCERIE DE KÉRAMIS [Belgique], pl. LXV.
- FAÏENCERIE DE LONGWY [France], pl. XVIII.
- FAÏENCERIE DE LUNÉVILLE [France], pl. LVIII.
- FAÏENCERIE DE SARREGUEMINES [France], p. 56.
- FAÏENCERIES DE CHOISY-LE-ROI, CREIL ET MONTEREAU (BOULENGER & C^{ie}) [France], pl. XLVIII, LIV & LXIII.
- FAU, André [France], pl. XLVIII, p. 55.
- FAU & GUILLARD [France], pl. LXII.
- FAUGERON, Adolphe [France], pl. XLVIII, LIV & LXIII, p. 53, 55.
- FAVIER, H. [France], pl. XXVII, p. 35.

- FERRO-TOSO [Italie], p. 83.
 FERS ÉMAILLÉS (SOCIÉTÉ DES) [France], pl. XXXII.
 FISCHER, Th. [Danemark], p. 63.
 FISKE, Kay [Danemark], pl. XL, p. 40.
 FJERDINGSTADT [Danemark], p. 41.
 FOLLOT, Paul [France], p. 37.
 FONTAINE [France], p. 37.
 FONTAINE (M^{lle} A.) [France], pl. LVII.
 FOUQUET-LAPAR [France], pl. XXIX, p. 37.
 FOURMAINTRAUX, Gabriel [France], pl. LXIV.
 FOURNERY [France], pl. VII, p. 17.
 FOURNIER [France], pl. LVII.
 FRITZ [France], pl. LVII.
 FROMENTI [France], pl. VI, p. 18.
 GAGNEAU [France], pl. XXIII & XXIV, p. 37.
 GAGNON [France], p. 37.
 GALATRY [France], pl. LIX.
 GALERIES LAFAYETTE (MAÎTRISE, ATELIER DES) [France], pl. LXXXVI.
 GALLEREY [France], p. 37.
 GARDE, M^{lle} Fanny [Danemark], p. 62.
 GASTINNE-RENETTE [France], pl. XXXII.
 GATE, S. [Suède], p. 80, 83, 84.
 GAUGUIN, Jean [Danemark], p. 51, 62.
 GAUVENET [France], p. 58.
 G. D. A. (PORCELAINES) [France], pl. LIX.
 GÉBLEUX [France], pl. LVII.
 GENET & MICHON [France], pl. LXXXVII, p. 77.
 GERMAIN, M^{lle} [France], p. 17.
 GIGOU [France], p. 37.
 GINORI (SOCIÉTÉ CÉRAMIQUE RICHARD) [Italie], p. 64.
 GODEFROY, Ch. [France], pl. LXXXVI.
 GODIN, A. [France], pl. LIX.
 GOL, J. [Espagne], pl. XC, p. 82.
 GOLDSCHIEDER [France], pl. XII & XXXIV, p. 18, 37.
 GOODWIN [Grande-Bretagne], pl. LXX.
 GOUPY [France], pl. XLVII, LIV, LXX, LXXXV, p. 55, 76.
 GOYARD [France], pl. XI, p. 17.
 GRÉBER [France], pl. LXIV.
 GUARDIOLA [Espagne], pl. LXVIII, p. 61.
 GUASTALLA, M^{me} [France], p. 17.
 GUÉNOT [France], p. 37.
 GUILLONNET [France], p. 58.
 GUILLY, M^{me} M. [France], pl. X.
 GUINO [France], pl. LXI, p. 55, 56, 58.
 GUSTAFSBERG (FABRIQUE DE) [Suède], pl. LXXIV, p. 66.
 GUTFREUND, O. [Tchécoslovaquie], t. LXXV.
 HAAS, M^{lle} [France], p. 17.
 HALD, E. [Suède], pl. XCIV, p. 65, 80, 83, 84.
 HALOU [France], p. 37.
 HAMM [France], p. 17, 37.
 HAMMERSHÖI [Danemark], p. 63.
 HARDTMUTH ET C^{ie} [Tchécoslovaquie], pl. LXXV.
 HARRACH [Tchécoslovaquie], p. 85.
 HATOT [France], pl. XXXII.
 HAVILAND, Frank [France], pl. XLVIII.
 HAVILAND ET C^{ie}. Théodore [France], pl. LIII & LIV, p. 55, 57.
 HÉBRARD [France] pl. XXVIII & XXXI, p. 37.
 HEILIGENSTEIN [France], p. 75.
 HÉNIN [France], pl. XVII, p. 37.
 HENNINGSEN [Danemark], p. 41.
 HENRIOT ET C^{ie} [France], pl. LIV, p. 56.
 HERBST, R. [France], pl. XII.
 HERMÈS, E. [France], pl. III, p. 18.
 HOFFMANN, J. [Autriche], p. 40.
 HOO-TCHANG [Chine], p. 21.
 HOREJC, J. [Tchécoslovaquie], pl. XCVI, p. 80, 81.
 HOUR-LAVIGNE [France], pl. XXXIV, p. 37.
 INABA, Schichihō [Japon], pl. XLIII, p. 42.
 ISRAËL [France], pl. VII, p. 17.
 JALLOT [France], p. 37.
 JANAK, P. [Tchécoslovaquie], pl. XCVI.
 JAPY [France], p. 37.
 JAULMES [France], p. 58.
 JENSEN [Danemark], pl. XLI, p. 41.
 JOACHIM [Danemark], p. 63.
 JOHNSON, Ivar [Suède], p. 65.
 JONES, George [Grande-Bretagne], p. 63.
 JORGENSEN, Valdemar [Danemark], p. 62.
 JOUHAUD [France], pl. XXVI & LIX, p. 36.
 JOURJON [France], pl. XXXII.
 JUCKER, C. [Suisse], pl. XLV, p. 43.
 JURY [France], pl. XXXII.
 KÄGE, W. [Suède], pl. LXXXIV, p. 65.
 KÄHLER, E. H. [Danemark], p. 63.
 KÉRAMIS (FAÏENCERIE DE) [Belgique], pl. LXV, p. 61.
 KISS [France], p. 55.
 KNÖLL, E. [Suisse], pl. XLV, p. 43.

- KREBS, M^{lle} [Danemark], p. 62.
 KOUSTARI (SECTION DES) [U. R. S. S.], pl. XVI, p. 20.
 Koyama-CELLULOID C^o [Japon], p. 22.
 KYHN, KNUD [Danemark], p. 62, 63.
 LACHENAL, M^{me} [France], p. 59.
 LALIQUE [France], pl. XXIV & LXXVII.
 LALIQUE, Suzanne [France], pl. LIII, p. 57, 77.
 LAMOURDEDIEU [France], p. 37.
 LANDOWSKI [France], p. 37.
 LANGENTHAL (FABRIQUE DE) [Suisse], p. 66.
 LANOÏY, C. J. [Pays-Bas], pl. LXXIII.
 LANTERNIER [France], p. 57.
 LEBLANC-BARBEDIEU [France], pl. XVIII, p. 37.
 LE BOURGEOIS [France], p. 37.
 LE BOURGEOIS, M^{lle} [France], p. 17.
 LECHEVALLIER-CHEVIGNARD [France], p. 57.
 LEERDAM (FABRIQUE DE VERRERIE DE) [Pays-Bas], pl. XCIII, p. 83.
 LEGRAIN [France], p. 17.
 LENINGRAD (MANUFACTURE DE PORCELAINE DE L'ÉTAT DE) [U. R. S. S.], pl. LXXVI, p. 60.
 LENOBLE [France], pl. LX, p. 58.
 LEPAGE, M^{lle} C. [France], pl. XXXIV.
 LEPAGE-GAYOT [France], p. 79.
 LEVEILLÉ [France], p. 75.
 LÉVY, M^{lle} Claude [France], pl. XXXIV, p. 55.
 LEYRITZ [France], pl. XLVIII, p. 55.
 LINDENCRONE, M^{me} HEGERMANN [Danemark], p. 62.
 LINDSTRÖM, Karl [Suède], p. 65.
 LIROSSIER, C. [France], pl. XX, p. 36.
 LOBMEYR [Autriche], pl. LXXXVIII, p. 81.
 LOBMEYR [Tchécoslovaquie], pl. XCV, p. 85.
 LOCHER, Jo Hahn [Danemark], pl. LXVI, p. 62.
 LOÉ, Guy [France], pl. LVII.
 LOETZ [Tchécoslovaquie], p. 85.
 LONGWY (FAÏENCERIE DE) [France], pl. XLVIII.
 LOUVRE, STUDIUM [France], pl. XLVIII.
 LUCE, Jean [France], pl. L & LI, p. 57, 76.
 LUNÉVILLE (FAÏENCERIE DE) [France], pl. LVIII.
 MAFTEUX [France], p. 18.
 MAGNE, H.-M. [France], pl. XXI.
 MAGNUSSEN, Erik [Danemark], p. 41.
 MAÎTRISE (ATELIER DES GALERIES LAFAYETTE) [France], pl. LXXXVI.
 MALCLÈS [France], p. 37.
 MALENTICH [U. R. S. S.], p. 60.
 MANUFACTURE DE PORCELAINE DE L'ÉTAT DE LENINGRAD [U. R. S. S.], pl. LXXVI.
 MANUFACTURE NATIONALE DE SÈVRES [France], pl. LVI & LVII, p. 51, 57.
 MANUFACTURE ROYALE DE COPENHAGUE [Danemark], pl. LXVII, p. 63.
 MARINOT [France], pl. LXXXIX & LXXX, p. 75.
 MARQUE [France], p. 37.
 MARUYAMA, Josho [Japon], pl. XV, p. 22.
 MASCAUX [France], pl. XXX, p. 37.
 MASRIERA Y CARRERAS [Espagne], pl. XLII, p. 39.
 MASSOUL, M. & M^{me} F. [France], pl. LVIII, p. 55.
 MATVÉEV [U. R. S. S.], pl. LXXXVI, p. 60.
 MAUREY-DESCHAMPS [France], p. 18.
 MAYODON [France], p. 59.
 MAYOSSON [France], pl. XXXII.
 MAZZUCOTELLI [Italie], p. 41.
 MÉHEUT [France], pl. LIV, p. 56.
 MELZER, Wilhelm [Autriche], p. 21.
 METTHEY [France], p. 52, 55.
 MIAULT [France], pl. XXXII, p. 36.
 MICHELSEN, A. [Danemark], pl. XL, p. 40.
 MICHENON, M. [France], pl. X.
 MINTONS [Grande-Bretagne], p. 63.
 MIYAGAWA, Kozan [Japon], pl. LXXI, p. 65.
 MIYAKAWA [Japon], p. 22.
 MOGENS-BALLIN [Danemark], p. 41.
 MONTEREAU (FAÏENCERIE DE CHOISY-LE-ROI, CREIL ET MONTEREAU, BOULENGER ET C^{ie}) [France], pl. XLVIII, p. 55.
 MOSÉKOUST (SECTION DE L'INDUSTRIE ARTISTIQUE), p. 20.
 MOSER FILS ET MEYRS NEVEU [Tchécoslovaquie], pl. XCV, p. 85.
 MOUGIN [France], pl. LVIII.
 MOYNAT (LES FILS DE J. COULEMBIER AÎNÉ) [France], pl. XI, p. 18.
 MURANESI (Vetri SOFFIATI, Cappelin VENINI ET C^{ie}) [Italie], pl. XCI & XCII, p. 80.
 NACROLAQUE [France], p. 11.
 NANCY [CRISTALLERIES DE] [France], pl. LXXXII, p. 78.
 NAKAJIMA, Yasuyoshi [Japon], p. 42.
 NICLAUSSE [France], p. 37.
 NICOLAS [France], p. 78.
 NIELSEN, E. [Danemark], p. 41.

- NIELSEN, K. [Danemark], p. 62.
 NIELSEN, J. [Danemark], p. 63.
 NOKE, C. J. [Grande-Bretagne], pl. LXIX.
 NOLL, A. [France], pl. XII, p. 18.
 NOVGOROD (FABRIQUE DE) [U. R. S. S.], p. 20, 60.
 NOVOTORJSK (ATELIERS DE) [U. R. S. S.], p. 20.
 O'KIN SIMMEN, M^{me} [France], pl. VIII, p. 17.
 OKUNI, Hakusaï [Japon], pl. XLIII, p. 42.
 OLSEN, M^{me} Camille [Danemark], p. 62.
 ONISHI SHOTEN [Japon], pl. XV.
 ORREFORS BRUK [Suède], pl. XCIV.
 PACON [France] p. 18.
 PARNELL, Miss G. [Grande-Bretagne], p. 64.
 PATOUT [France], p. 58.
 PÉRARD, M^{me} Chr. [France], pl. XXXII.
 PERCY, Arthur C. son [Suède], p. 65.
 PERZEL [France], pl. XXXIV.
 PETITJEAN, M^{me} [France], pl. LV.
 PICARD [France], p. 37.
 PIGUET [France], p. 35.
 POISSON [France], pl. XXX, p. 37.
 POMMIER [France], p. 37.
 POMPON [France], p. 37.
 PONTI, Gio [Italie], p. 64.
 PORCHERON [France], p. 36.
 POWELL (James) & SONS [Grande-Bretagne], p. 82.
 PRIMAVERA (Atelier des Grands Magasins du Printemps) [France], pl. V, XLVIII & LV, p. 18.
 PROU [France], p. 37.
 PROVENCE (SOCIÉTÉ DES CÉRAMIQUES DE), [France], pl. LIV.
 PUIFORCAT [France], pl. XXII, p. 36, 37.
 QUANG THANH LONG [France], p. 19.
 QUILLIVIC [France], p. 56, 58.
 RABY, E. [France], pl. IX, p. 18.
 RAKOVNIK ET POSTORNA (ÉTABLISSEMENTS CÉRAMIQUES DE) [Tchécoslovaquie], p. LXXV.
 RAPIN [France], pl. XI, LVII, p. 18, 58.
 RASMUSSEN [Danemark], p. 41.
 RATEAU [France], pl. XXXV.
 REDARD [France], p. 18.
 RIBIÈRE, L. (France), p. 57.
 RICHARD [France], pl. LVI.
 RIEDEL, J. [Tchécoslovaquie], pl. XCVI, p. 85.
 RIVAUD [France], p. 37.
 RIVIR, A. [France], pl. XVII.
 RIZZARDA [Italie], p. 41.
 ROBJ [France], pl. XLVIII, p. 55.
 ROHDE, J. [Danemark], pl. XLI.
 ROSENTAL, Elli [Lettonie], pl. LXXII.
 ROVARD, Géo [France], pl. XLVII, LIV, LXXXIII, LXXXIV & LXXXV, p. 37, 53, 55, 56.
 RUHLMANN [France], p. 37, 58.
 RUMÈBE [France], p. 59.
 SAINT-DENIS ET DE PANTIN (VERRERIES DE) [France], pl. LXXXII, p. 78.
 SAINT-LOUIS (CRISTALLERIES DE) [France], p. 78.
 SAINTE-RADEGONDE-LES-TOURS (FABRIQUE DE) [France], p. 55.
 SAÏTO SHOICHIRO [Japon], p. 22.
 SALA [France], p. 75.
 SALTO, Axel [Danemark], p. 62.
 SANDOZ, E.-M. [France], pl. LXII, p. 55.
 SANDOZ, Gérard [France], pl. XXXVI, p. 36.
 SAPONARO [Italie], p. 64.
 SARREGUEMINES (FAÏENCERIES DE) [France], p. 56.
 SASAKI TOKUSAI [Japon], pl. XV, p. 22.
 SCHENCK, Édouard & Marcel [France], p. 35.
 SCHMITTER [France], p. 56.
 SCHMUCKEL, M^{me} [France], pl. VI.
 SCHNEIDER (VERRERIE) [France], pl. LXXXII, p. 79.
 SERRÉ [France], p. 59.
 SERRIÈRE, Jean [France], pl. XXXI, p. 36, 58.
 SÈVRES (MANUFACTURE NATIONALE DE) [France], pl. LVI & LVII, p. 51, 57.
 SICARD, L. [France], pl. LIV.
 SIÉGEL & STOCKMANN RÉUNIS (ANCIENS ÉTABLISSEMENTS) [France], pl. XII.
 SILBERSTEIN [France], p. 17.
 SIMMEN [France], pl. LXI, p. 59.
 SIMMEN, M^{me} O'KIN [France], pl. VIII, p. 17.
 SIMONET FRÈRES [France], pl. XXXVII, p. 37.
 SOLDEVILLA [Espagne], pl. XLII, p. 39.
 SOUFFLENHEIM (POTERIES DE) [France], p. 56.
 SOUGEZ, M^{me} [France], pl. V & LV, p. 18.
 STEVENS & WILLIAMS [Grande-Bretagne], p. 82.
 STUDIUM LOUVRE [France], pl. XLVIII.
 STURSA [Tchécoslovaquie], p. 44.
 SUBES [France], p. 35.
 SUE & MARE [France], pl. LXXXII.

- SUGITA, Kado [Japon], pl. XLIII, p. 42.
 SUSSE FRÈRES [France], pl. XXXV, p. 37.
 SVEC, Ot. [Tchécoslovaquie], pl. XLVI, p. 44.
 SZABO [France], p. 35.
 SZUKALSKI [Pologne], pl. XLIV, p. 39.
 TCHÉKHONINE [U. R. S. S.], pl. LXXVI, p. 60.
 TEMPORAL [France], p. 37.
 TÉTARD [France], pl. XXXVIII, p. 37.
 THIRSLUND, Jen [Danemark], p. 63.
 TIDEMAND, V. [Danemark], pl. LXVII, p. 63.
 TOSO, Ferro [Italie], p. 83.
 TRAVERSE, P. [France], p. 37.
 TSUCHIYAMA, Koshu [Japon], pl. XV, p. 22.
 TSUISHU, Yosei [Japon], pl. XV, p. 22.
 TURIN [France], pl. XXX, p. 37.
 USINES ET MANUFACTURES D'ART DE BEZONS [France], p. 77.
 VAL SAINT-LAMBERT (CRISTALLERIES DU) [Belgique], pl. LXXXIX, p. 81.
 VASSEUR [France], p. 35.
 VENINI (CAPELLIN &) [Italie], pl. XCI & XCII,
 VERLINGUE-BOLLORÉ & C^{ie} [France], p. 56.
 VERNEY-CARRON [France], pl. XXXII.
 VERRERIE DE LEERDAM [Pays-Bas], pl. XCIII,
 p. 83.
 VERRERIE SCHNEIDER [France], pl. LXXXII,
 p. 79.
 VERRERIES DE SAINT-DENIS ET DE PANTIN [France], pl. LXXXII, p. 78.
 VETRI SOFFIATI MURANESI CAPELLIN VENINI & C^{ie} [Italie], pl. XCI & XCII, p. 83.
 VIAN [France], p. 37.
 VIGOUREUX [France], p. 37.
 VLÉRIK [France], p. 37.
 VUITTON, L. (VUITTON & FILS) [France], pl. II,
 p. 18.
 WALSH [Grande-Bretagne], p. 82.
 WALTER [France], p. 78.
 WARCHALOWSKI, Georges [Pologne], p. 60.
 WAROQUIER (DE) [France], p. 58.
 WEDGWOOD & C^{ie} [Grande-Bretagne], pl. LXX
 & XC, p. 63, 65.
 WIENER WERKSTÄTTE [Autriche], pl. XIII, p. 21.
 WILDT [Italie], pl. XIII, p. 41.
 WOLFERS, P. [Belgique], p. 40, 62, 81.
 WORCESTER ROYAL PORCELAIN [Grande-Bretagne], p. 63.
 YENCESSE [France], p. 37.
 ZULOAGA (LES FILS DE DANIEL) [Espagne], p. 61.

TABLE DES PLANCHES.

- Planche I. — *BOÎTE À POUDRE ET COUPES*, par Georges BASTARD.
- Planche II. — *MALLETTE*, garnie d'un nécessaire de toilette, par L. VUITTON.
- Planche III. — *LISEUSE, GARNITURE DE TROUSSE DE VOYAGE, PORTE-ALLUMETTES, PORTE-CIGARETTES, SACS ET SAC-MALLETTE*, par E. HERMÈS.
- Planche IV. — *PANNEAU DE LAQUE*, par J. DUNAND.
- Planche V. — *GARNITURE DE TOILETTE*, composée par M^{me} SOUGEZ, éditée par PRIMAVERA.
- Planche VI. — *PEIGNES*, composés par FROMENTI, dessinés par M^{lle} SCHMUCKEL, exécutés par M^{me} Auguste BONAZ.
- Planche VII. — *SACS À MAIN*, par FOURNERY & ISRAËL.
- Planche VIII. — *PENDENTIFS ET BOÎTES EN IVOIRE*, par M^{me} O'KIN SIMMEN.
- Planche IX. — *GARNITURE DE TOILETTE*, par E. RABY.
- Planche X. — *SACS À MAIN*, composés par J. DUNAND & M^{me} M. GUILLY, exécutés par M. MICHENON, édités par A. COHN ET C^{ie}.
- Planche XI. — *GAINE-ÉTUI DE GOLF ET SAC DE VOYAGE*, par GOYARD. — *SACS DE VOYAGE*, par MOYNAT. — *MALLE*, composée par H. RAPIN, exécutée par LELEU, éditée par MOYNAT.
- Planche XII. — *ÉCRINS DE MAROQUIN*, par R. HERBST, édités par SIÉGEL & STOCKMANN. — *BOÎTES DE PALISSANDRE*, par A. NOLL, éditées par A. GOLDSCHIEDER.
- Planche XIII. — *SACS À MAIN*, par les WIENER WERKSTÄTTE.
- Planche XIV. — *PARAVENTS*, par Luis BRACONS.
- Planche XV. — *STATUETTE, BOÎTES, PLATEAUX, &c.*, par E. EZAKI, Y. TSUISHU, ONISHI-SHOTEN, T. SASAKI, K. TSUCHIYAMA, J. MARUYAMA.
- Planche XVI. — *BOÎTES EN ÉCORCE*, travail des KOUSTARI.
- Planche XVII. — *CARTEL*, par DIEUPART, CONTENOT, éditeur. — *BOÎTIERS DE MONTRES*, par J. DUNAND. — *CALICE ET PATÈNE*, par A. RIVIR. — *VASE*, par HÉNIN.
- Planche XVIII. — *L'«OFFRANDE»*, Bronze, composé par CORMIER, édité par LEBLANC-BARBEDIENNE.
- Planche XIX. — *COUVERTS*, par CHRISTOFLE.
- Planche XX. — *VASES*, par C. LINOSSIER & J. DUNAND.
- Planche XXI. — *SERVICE À THÉ*, composé par H.-M. MAGNE, *SERVICE À CAFÉ*, composé par CLAUDEL; édités par DUPEYRON.
- Planche XXII. — *BOÎTE, SERVICE À THÉ ET BASSIN*, par PUIFORCAT.
- Planche XXIII. — *LAMPE DOUBLE*, par BÉAL, éditée par AUCOC. — *LAMPE DOUBLE*, par DUNAIME, éditée par CHRISTOFLE. — *LAMPE*, par DUNAIME, éditée par GAGNEAU.
- Planche XXIV. — *LUSTRES*, par LALIQUE, GAGNEAU & BAGUÉS.
- Planche XXV. — *BOÎTES, SERVICE À THÉ ET VASE*, par CARDEILHAC.
- Planche XXVI. — *ÉMAUX*, par BONNAUD, Jean SERRIÈRE & JOUHAUD.
- Planche XXVII. — *PARE-ÉTINCELLES*, composé par FAVIER, exécuté par Edgar BRANDT.
- Planche XXVIII. — *«TIGRE»*, Bronze, par BUGATTI, édité par HÉBRARD.
- Planche XIX. — *LÉGUMIER*, par FOUQUET-LAPAR.
- Planche XXX. — *MÉDAILLES*, par POISSON, P. TURIN, MASCAUX & DROPSY.
- Planche XXXI. — *VASE ET CORBEILLE AUX RAISINS*, composés par Jean SERRIÈRE, édités par HÉBRARD.
- Planche XXXII. — *VASE*, par MIAULT. — *PENDULE*, par HATOT. — *VASE ET BONBONNIÈRE*, par la Société des FERS ÉMAILLÉS. — *FUSILS*, par GASTINNE-RENETTE & VERNEY-CARRON.
- Planche XXXIII. — *APPLIQUE À COUPE ET BRAS À DEUX ET À QUATRE LUMINAIRES*, par «L'ART DU BRONZE».

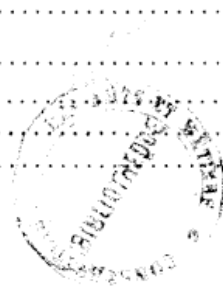
- Planche XXXIV. — *PENDELOQUE LUMINEUSE*, par PERZEL. — «*FEMME DE MARRAKECH*», bronze, par M^{me} Céline LEPAGE, édité par GOLDSCHIEDER. — *PENDULE*, par HOUR-LAVIGNE. — *VASE*, par CHAPUS.
- Planche XXXV. — «*LA DOULEUR*», bronze de BOURGOUIN, édité par SUSSE frères. — *PLATEAU*, par A.-A. RATEAU.
- Planche XXXVI. — *SERVICES TÊTE-À-TÊTE*, par Gérard SANDOZ.
- Planche XXXVII. — *PENDULE ET VASES*, par SIMONET Frères.
- Planche XXXVIII. — *SERVICE À THÉ*, par TÉTARD.
- Planche XXXIX. — *BROSSES, PLAT, SURTOUT DE TABLE ET SERVICE À THÉ*, par ALTENLOH.
- Planche XL. — *CANDÉLABRE*, par Kay FISKEER, *VASE*, composé par Th. BINDESBÖLL; exécutés par A. MICHELSEN.
- Planche XLI. — *CANDÉLABRES COUPE ET SUCRIERS*, par ANDERSEN. — *COUPE*, dessinée par J. ROHDE, exécutée par G. JENSEN. — *FLACON, COUPE, SUCRIER, BROC*, dessinés & exécutés par G. JENSEN.
- Planche XLII. — *VASE ET COUPE*, par MASRIERA Y CARRERAS. — *MÉDAILLON*, par SOLDEVILLA.
- Planche XLIII. — *POT*, par KADO SUGITA. — *BOUILLLOIRE AVEC BRASERO*, par Hakusai OKUNI. — *COFFRET À BIJOUX*, par Schichiho INABA.
- Planche XLIV. — «*LA PENSÉE*», par SZUKALSKI.
- Planche XLV. — *PENDULE*, par Georges DITISHEIM. — *PENDULETTE*, par Henri DITISHEIM. — *THÉIÈRE*, par JUCKER. — *COUPE ET BURETTE BAPTISMALES*, par E. KNÖLL.
- Planche XLVI. — «*LE MOTOCYCLISTE*», par Ot. ŠVEC & F. ANYZ.
- Planche XLVII. — *PLAT, SALIÈRE ET SAUCIÈRE*, composés par GOUPY, édités par G. ROUARD.
- Planche XLVIII. — «*VIERGE À L'ENFANT*», par LEYRITZ, exécutée par André FAU. — *ASSIETTE ET TASSE*, par Frank HAVILAND. — *PLAT*, par BELON. — *COUPE*, par CAZAUX, BOQUILLON éditeur. — *ASSIETTE ET SOUPIÈRE*, par FAUGERON, exécutées par la Faïencerie de MONTEREAU, STUDIUM-LOUVRE éditeur. — *ASSIETTE*, par la Faïencerie de LONGWY, PRIMAVERA éditeur. — *BONBONNIÈRE*, par ROBJ.
- Planche XLIX. — *VASES*, par Émile DECŒUR.
- Planche L. — *SERVICE DE TABLE ET VERRERIE ÉMAILLÉE*, par Jean LUCE.
- Planche LI. — *ASSIETTES, VERRE ET CARAFON ÉMAILLÉS*, par Jean LUCE.
- Planche LII. — *VASES ET PLAT*, par R. BUTHAUD.
- Planche LIII. — *SERVICE À CAFÉ*, composé par Suzanne LALIQUE, exécuté par Théodore HAVILAND ET C^{ie}.
- Planche LIV. — *ASSIETTE*, par GOUPY, Géo ROUARD, éditeur. — *ASSIETTE*, par Jean DUFY, exécutée par Théodore HAVILAND ET C^{ie}. — *ASSIETTE*, par MÉHEUT, exécutée par HENRIOT ET C^{ie}. — *BONBONNIÈRE*, par L. SICARD. — *ASSIETTE*, par A. FAUGERON, exécutée par les FAÏENCERIES DE CHOISY-LE-ROI, CREIL & MONTEREAU. — *VASE*, par F. POURCHIER, exécuté par F. RIZZO (FAÏENCERIE DE SAINT-JEAN DU DÉSERT).
- Planche LV. — *FAÏENCES*, par M^{lle} Claude LÉVY, M^{lle} PETITJEAN & M^{me} SOUGEZ, PRIMAVERA, éditeur. — *FAÏENCES*, par J. & J. ADNET.
- Planche LVI. — *VASE*, composé par Robert BONFILS, exécuté par RICHARD (MANUFACTURE NATIONALE DE SÈVRES).
- Planche LVII. — *VASE*, dessiné par RAPIN, décoré par GÉBLEUX, exécuté par FRITZ. — *VASE*, composé par Guy LOÉ, exécuté par FOURNIER. — *VASE*, composé & exécuté par M^{lle} A.-M. FONTAINE (MANUFACTURE NATIONALE DE SÈVRES).
- Planche LVIII. — *VASES*, par les Frères MOUGIN (FAÏENCERIES DE LUNÉVILLE), M. et M^{me} F. MASSOUL & P. BARDOU-JOB. — *TASSE ET CAFETIÈRE*, par Marcel CHABROL, exécutées par CHABROL Frères & POIRIER.
- Planche LIX. — *SERVICE DE TABLE*, composé par G. GALATRY & JOUHAUD, exécuté par la Société des Porcelaines G. D. A. — *SERVICE DE TABLE*, par A. GODIN.
- Planche LX. — *VASES*, par E. LENOBLE.
- Planche LXI. — *VASE*, par SIMMEN — «*TÊTE DE FEMME*», par GUINO.

- Planche LXII. — *«VIERGE À L'ENFANT»*, composée par DO CANTO, exécutée par A. FAU & GUILLARD.
— *POISSON ET CHAT*, composés par E.-M. SANDOZ, exécutés par Achille BLOCH ET FILS.
- Planche LXIII. — *SERVICES*, composés par Adolphe FAUGERON, exécutés par les FAÏENCERIES DE CHOISY-LE-ROI, CREIL ET MONTEREAU (BOULENGER ET C^{ie}).¹
- Planche LXIV. — *VASES*, par ELCHINGER, G. FOURMAINTRAUX & GRÉBER.
- Planche LXV. — *VASES*, composés par Ch. CATTEAU, exécutés par la FAÏENCERIE DE KÉRAMIS.
- Planche LXVI. — *VASES ET COUPE*, par M^{me} LOCHER; BING & GRÖNDAHL éditeurs.
- Planche LXVII. — *ASSIETTES*, par TIDEMAND (MANUFACTURE ROYALE DE COPENHAGUE).
- Planche LXVIII. — *VASE ET PLAT*, par GUARDIOLA.
- Planche LXIX. — *SERVICE DE TABLE ET SERVICE À THÉ*, composés par C. J. NOKE & R. ALLEN, exécutés par DOULTON ET C^o.
- Planche LXX. — *SERVICES DE TABLE*, composés par Marcel GOUPY & GOODWIN, exécutés par WEDGWOOD ET C^o.
- Planche LXXI. — *BRÛLE-PARFUMS*, par Kozan MIYAGAWA.
- Planche LXXII. — *SERVICE À CAFÉ, PLATS ET ASSIETTES*, par BALTARS & ROSENTHAL ELLI.
- Planche LXXIII. — *VASES, CUVETTE ET COUPE*, par Th. COLENBRANDER. — *VASES*, par C. J. LANOY.
- Planche LXXIV. — *SERVICE DE TABLE ET SERVICE DE TOILETTE*, composés par W. KÄGE, édités par la Fabrique de GUSTAFSBERG.
- Planche LXXV. — *FIGURINES* composées par O. GUTFREUND, exécutées par les ÉTABLISSEMENTS CÉRAMIQUES DE RAKOVNIK & POSTORNA. — *POISSON ET OISEAU*, composés par K. DVORAK, exécutés par HARDTMUTH ET C^o.
- Planche LXXVI. — *PLATS ET STATUETTE*, par la MANUFACTURE DE PORCELAINE DE L'ÉTAT DE LENINGRAD.
- Planche LXXVII. — *CARAFES, VERRES, VASE ET COUPES*, par LALIQUE.
- Planche LXXVIII. — *VASE*, par DAUM.
- Planche LXXIX. — *VASE*, par MARINOT.
- Planche LXXX. — *VERRE ET VASE*, par MARINOT.
- Planche LXXXI. — *VASES, SURTOUT, CARAFE ET VERRES*, par les CRISTALLERIES DE BACCARAT.
- Planche LXXXII. — *COUPE*, par SCHNEIDER. — *CORBEILLE*, par SUE & MARE (COMPAGNIE DES ARTS FRANÇAIS). — *VASE*, par les CRISTALLERIES DE NANCY. — *VASE*, par les CRISTALLERIES DE CHOISY-LE-ROI. — *COUPE*, par les VERRERIES DE SAINT-DENIS ET DE PANTIN. — *VASE*, par ARGY-ROUSSEAU.
- Planche LXXXIII. — *VASE ET COUPE*, par DECORCHEMONT, Géo ROUARD éditeur.
- Planche LXXXIV. — *VASES*, par DECORCHEMONT, Géo ROUARD éditeur.
- Planche LXXXV. — *VASES*, par GOUPY, Géo ROUARD éditeur.
- Planche LXXXVI. — *CARAFON, VERRE ET CARAFE*, composés par Ch. GODEFROY. — *VASES ET COUPES*, par Maurice DUFRÈNE, édités par la MAÎTRISE.
- Planche LXXXVII. — *LUSTRE*, par GENET & MICHON.
- Planche LXXXVIII. — *VASES*, par J. & L. LOBMEYR.
- Planche LXXXIX. — *VASE*, par les CRISTALLERIES DU VAL SAINT-LAMBERT.
- Planche XC. — *PLAT ET COUPE*, par J. GOL.
- Planche XCI. — *LUSTRE*, par la SOCIETÀ VETRI SOFFIATI MURANESI CAPELLIN VENINI ET C^{ie}.
- Planche XCII. — *VASES ET COUPES*, par la SOCIETÀ VETRI SOFFIATI MURANESI CAPELLIN VENINI ET C^{ie}.
- Planche XCIII. — *COUPES, VERRES ET CARAFONS*, composés par A. D. COPIER & K. P. C. DE BAZEL, exécutés par la FABRIQUE DE VERRERIE DE LEERDAM.
- Planche XCIV. — *VERRES, COUPES ET PLATEAUX*, composés par E. HALD, exécutés par ORREFORS BRUK.
- Planche XCV. — *VERRES*, par LOBMEYR. — *VASES*, par MOSER FILS & MEYRS NEVEU.
- Planche XCVI. — *FONTAINE*, par P. JANAK & J. HOREJC.



TABLE DES MATIÈRES.

	Pages.
CLASSE 9. — <i>TABLETTERIE-MAROQUINERIE</i>	7
Section française	17
Sections étrangères.....	20
Planches :	
Section française.....	23
Sections étrangères.....	25
CLASSE 10. — <i>ART ET INDUSTRIE DU MÉTAL</i>	27
Section française.....	35
Sections étrangères.....	39
Planches :	
Section française	45
Sections étrangères.....	47
CLASSE 11. — <i>ART ET INDUSTRIE DE LA CÉRAMIQUE</i>	49
Section française.....	55
Sections étrangères.....	60
Planches :	
Section française.....	67
Sections étrangères.....	69
CLASSE 12. — <i>ART ET INDUSTRIE DU VERRE</i>	71
Section française.....	75
Sections étrangères.....	80
Planches :	
Section française	87
Sections étrangères.....	89
BIBLIOGRAPHIE, RÉPERTOIRE ET TABLES.....	91
Bibliographie	93
Répertoire alphabétique des exposants cités dans le volume.	97
Table des planches.....	103



IMPRIMÉ
SUR VÉLIN D'ARCHES
PAR L'IMPRIMERIE NATIONALE

COUVERTURE D'APRÈS LA MAQUETTE
DE L'OFFICE D'ÉDITIONS D'ART

