

Titre : Exposition universelle et internationale de Turin en 1911. Groupe XIII. Classe 74.

Céramique et verrerie

Auteur : Exposition universelle. 1911. Turin

Mots-clés : Expositions internationales*Italie*Turin*1900-1945 ; Céramique*France*1900-1945 ;

Verrerie*France*1900-1945

Description : 80 p. ; 28 cm

Adresse : Paris : Comité Français des Expositions à l'Etranger, [1911]

Cote de l'exemplaire : 8 XAE 749

URL permanente : <http://cnum.cnam.fr/redir?8XAE749>

GROUPE XIII

CLASSE 74

CÉRAMIQUE & VERRERIE

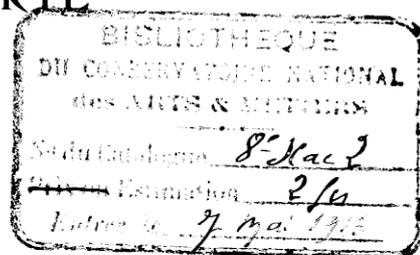
no 937

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE

EXPOSITION INTERNATIONALE
DES INDUSTRIES ET DU TRAVAIL
DE TURIN 1911

GROUPE XIII
CLASSE 74

CÉRAMIQUE & VERRERIE



Rapporteurs :

M. Jules LEBNITZ
Fabricant de Produits Céramiques.

M. Léon HOUDAÏLE
Maître de Verrerie.

Comité Français des Expositions à l'Étranger.
42, Rue du Louvre, 42

AVANT-PROPOS

La France, qui dans toutes les Expositions Internationales auxquelles nous convièrent les autres nations du globe occupa toujours une place aussi importante que remarquée, ne pouvait manquer de répondre avec empressement à l'appel que lui adressa sa sœur latine, lorsqu'elle décida de fêter par une exposition internationale le cinquantième anniversaire de la fondation du royaume d'Italie.

M. Stéphane DERVILLÉ, ancien Président du Tribunal de Commerce de la Seine et ancien Directeur Général adjoint de l'exploitation de l'Exposition Universelle de 1900, fut nommé Commissaire Général. Ce choix prouvait bien l'importance qu'attachait la France à sa participation à cette entreprise et manifestait ainsi son désir d'y prendre part avec éclat.

Par décret du 14 février 1910, le Comité Français des expositions à l'étranger était chargé de recruter, d'admettre et d'installer les exposants sous la direction du Commissaire Général, et il prenait à son tour la décision de confier à l'un de ses Vice-Présidents, M. Léopold BELLAN, Président du Conseil municipal de Paris, la Présidence du Comité d'organisation de la Section française.

Peu après il était procédé à la constitution des Comités de groupes et de classes et le bureau de la Classe 74 était lui-même élu, dans la séance du 28 novembre 1910, tenue à la Bourse de Commerce.

Pour se conformer aux exigences de la classification italienne, on avait dû réunir dans une même classe les industries de la céramique et de la verrerie qui, dans les expositions précédentes, avaient formé deux classes distinctes constituant les Classes 72 et 73 de l'Exposition Universelle de Paris en 1900.

Hâtons-nous de dire que cette réunion ne pouvait présenter nul désavantage, les deux industries en question étant unies, dans la pratique, par divers points communs qui leur ont souvent fait donner le nom d'industries sœurs.

Toutes deux sont tributaires du feu et se ressemblent par les vitrifications qui les caractérisent. Une destination commune les réunit souvent comme, par exemple, lorsqu'il s'agit de services de table ou de pièces décoratives qui se trouvent en vente dans les mêmes magasins. De plus dans certains milieux, notamment les Chambres Syndicales, les Sociétés de Secours Mutuels, etc..., nous voyons unis pour la défense de leurs intérêts les chefs d'industrie et tous ceux qui collaborent à un titre quelconque à la fabrication ou à la vente des produits de céramique et de verrerie.

Aussi les relations cordiales qui, de longue date, se sont établies entre leurs représentants se continuèrent-elles entre les divers membres du Comité dont elles facilitèrent grandement les opérations.

La Classe 74 composait avec les classes 71 (matériaux et appareils pour construire et parachever les bâtiments) ; 72 (ameublement) ; 73 (ouvrages du tapissier et bronzes) ; 75 (appareils d'éclairage et de chauffage) le groupe XIII. La présidence en fut confiée à M. Frantz JOURDAIN, le distingué et érudit Président du Salon d'Automne. Réunissant à la fois les qualités du technicien et de l'artiste, il était particulièrement qualifié pour diriger les travaux de ce groupe qui, d'après son titre même, devait réunir toutes les industries consacrées à « la décoration et l'ameublement des habitations ».

CHAPITRE PREMIER

ORGANISATION DE LA CLASSE 74

Admission et Installation des Exposants.

La Classe 74, dont le présent rapport a pour but de relater les diverses opérations, fut administrée par un Comité d'admission et d'installation de 14 membres dont le bureau fut nommé dans une réunion tenue à la Bourse de Commerce, rue du Louvre, le 28 novembre 1910.

Nous donnons ci-dessous la composition complète de ce Comité avec l'indication de son bureau :

Président : M. LÖEBNITZ (Jules), Fabricant de produits céramiques; Président de l'Union Céramique et Chauffournière de France; Rapporteur technique près le Comité consultatif des Arts et Manufactures ; 4, rue Pierre-Levée, à Paris.

Vice-Présidents : MM. BARREZ (Charles), Maître de verrerie; Président de la Chambre Syndicale des négociants en bouteilles et bouchons; 26, rue du Dragon, à Paris.

DELAFON (Maurice), Céramiste ; Vice-Président de l'Union Céramique et Chauffournière de France ; 14, quai de la Râpée, à Paris.

LACROIX (Adolphe), Fabricant de couleurs vitrifiables ; 172, avenue Parmentier, à Paris.

MARTIN (René), Mosaïste-Verrier ; 20, rue Génin, à Saint-Denis (Seine).

Secrétaires : MM. HOUDAILLE (Léon), Maître de verrerie ; Président honoraire de la Chambre Syndicale de la Céramique et de la Verrerie ; Vice-Président de la Chambre Syndicale des Maîtres de verreries de France ; 37, rue de Sébastopol, à Choisy-le-Roi (Seine).

GENTIL (Alphonse), Céramiste ; Secrétaire de l'Union Céramique et Chauffournière de France ; 141 bis, route de Versailles, à Billancourt (Seine).

APPERT (Léopold), Maître de verrerie ; 82, avenue Niel, à Paris.

LEGRAS (Charles), Maître de verrerie ; 85, avenue de Paris, à Saint-Denis (Seine).

Trésorier : M. DEPINOIX (Constant), Négociant en flacons pour parfumerie et pharmacie ; Membre de la Chambre de Commerce de Paris ; 7, rue de la Perle, à Paris.

Membres : MM. HARANT (Louis), Décorateur, céramiste-verrier ; Président d'honneur de la Chambre Syndicale de la Céramique et de la Verrerie ; 10, rue de la Paix, à Paris.

LAFONT (Emile), Sculpteur ; 46, rue du Ranelagh, à Paris.

NADAUD (Jean), Pâtes et Emaux pour porcelaine ; à Limoges (Haute-Vienne).

TOISOUL (Albert), Constructeur de fours ; 111, boulevard de l'Hôpital, à Paris.

Le Comité tint sa première réunion le 14 décembre 1911, adoptant pour son Siège social le domicile de son Président, 4, rue Pierre-Levée et pour lieu ordinaire de ses séances, les bureaux de l'Union Céramique et Chauffournière de France, 49, rue de Chabrol, à Paris.

Son premier acte fut l'envoi d'une circulaire à tous les industriels susceptibles d'exposer, laquelle fut suivie d'un très petit nombre d'adhésions provisoires et d'un nombre considérable de refus. Les motifs invoqués étaient tantôt les frais élevés qu'entraînent des expositions trop souvent renouvelées, tantôt le peu d'affaires qui en résultent et spécialement en ce qui concerne l'Italie, le peu d'intérêt que présente ce pays, au point de vue de l'écoulement de nos produits.

Ces arguments se renforcèrent encore quand fut connu l'emplacement attribué à la Classe 74, lequel formant un des avant-corps du Palais de la France, se trouvait, de ce fait, en dehors du passage des visiteurs qui, parcourant généralement les pavillons dans le sens de leur longueur, n'aperçoivent guère les galeries latérales et ne s'y aventurent qu'exceptionnellement. Cet inconvénient qui, dès le début, avait frappé le Comité, fut encore accru dans la suite par la disposition défavorable des vitrines de la Classe voisine. Celles-ci vinrent, en effet, masquer complètement l'entrée de la Classe 74 qui ne fut plus accessible qu'après un détour. Malgré des protestations réitérées, il fut impossible d'obtenir une modification de cet état de choses auquel on remédia d'une façon, d'ailleurs incomplète, par l'apposition d'écriteaux signalant dans la galerie principale l'existence, derrière ces vitrines, d'une exposition de céramique et de verrerie

Un autre inconvénient de cet emplacement résidait dans ce fait que, percé par de nombreuses et larges baies donnant sur le Pô, il ne comportait presque pas de surfaces murales. Or, elles sont indispensables à un grand nombre de nos industries qui fabriquent plus spécialement des pièces destinées à être placées en élévation.

Le Comité obvia à ce défaut en établissant une cloison aux deux tiers de l'emplacement, ce qui eut à la fois l'avantage de fournir les surfaces indispensables et d'empêcher le double éclairage d'équerre qui eut pu produire des miroitements défavorables pour certains articles déjà brillants par eux-mêmes.

Le coup d'œil d'ensemble de la Classe en fut légèrement modifié, sans toutefois en être amoindri, grâce à l'heureuse disposition adoptée pour la présentation des objets exposés.

Le système des boxes avait été complètement proscrit, de façon à éviter les arrêts qu'ils opposent aux regards des visiteurs et la division qui en résulte.

Signalons en passant le projet qui avait été envisagé, dès le début, d'organiser pour le groupe XIII tout entier des expositions d'ensemble qui eussent réuni des produits de différentes catégories, appelés dans la pratique à se retrouver dans un même intérieur ou à recevoir une destination commune.

Il y aurait eu là une innovation intéressante, rompant avec l'antique tradition des expositions particulières et que l'on estimait devoir rendre plus attrayante la visite de nos stands. Les industries du meuble, du bronze, de la céramique et de la verrerie concourent toutes à la décoration des intérieurs et il y aurait eu un intérêt certain à les grouper dans la réalisation d'un ensemble harmonieux.

Ce projet dut être abandonné par la suite en raison de la dispersion des classes du groupe. Il eut fallu pour le réaliser que toutes fussent réunies ou tout au moins contiguës, car le poêle ou la cheminée, de même que le service de table de verrerie ou de porcelaine, pour être présentés à leur place, nécessitent l'ameublement de la salle à manger, où peuvent se trouver également les travaux du tapissier, les œuvres du fabricant de bronze et les compositions des décorateurs. Il eut fallu également réserver un compartiment distinct pour les éléments techniques, les produits spéciaux et toutes les nouveautés industrielles qui n'eussent pu trouver leur place dans une exposition d'ensemble.

Toutefois ce dernier obstacle n'aurait pas arrêté le Comité et nous tenons en passant à exprimer à la fois le regret de n'avoir pu voir réalisée cette innovation intéressante et le vœu que tout soit mis en œuvre dans les expositions futures pour permettre de transformer dans le sens indiqué ci-dessus la présentation traditionnelle des produits.

La Classe 74 ne renonça d'ailleurs pas d'une façon absolue à cette conception ; et c'est ainsi que, dans une mesure plus modeste, elle s'attacha à sa réalisation en présentant au public une salle de bains moderne entièrement installée et dont il sera plus amplement parlé ci-après.

Pour mener à bien l'organisation de la Classe, le Comité s'assura le concours

de M. Collin, architecte diplômé par le gouvernement et architecte en chef des monuments historiques, dont la compétence et l'activité lui furent précieuses.

Pour la décoration générale, on décida de donner à la Classe une unité de couleur dont le choix était d'autant plus difficile qu'il fallait tenir compte de la coloration de certains produits jouant diversement au point de vue de la lumière. Il importait aussi de ne choisir aucune teinte qui, par ses reflets, pût nuire à la qualité de certains objets, comme par exemple les cristaux, dont il s'agit essentiellement de ne pas altérer la blancheur

D'autre part, il fallait tenir compte du désir exprimé par bon nombre d'exposants d'être autorisés à employer le matériel qu'ils possédaient déjà (comptoirs, tables, vitrines) et qui se composait, pour la plupart, de modèles disparates. En interdire l'emploi alors qu'il avait toujours été autorisé dans les expositions précédentes, c'était s'attirer de nombreuses défections parmi les industriels déjà très peu nombreux qui avaient donné leur adhésion provisoire, et que l'élévation des prix avait effrayés.

Le taux de 65 fr. par mètre, demandé par le Comité de la Section française, était en effet sensiblement plus élevé que dans toutes les expositions similaires. Aussi après avoir établi son budget, le Comité de la Classe 74 se trouva dans l'obligation de demander aux exposants 225 fr. par mètre carré et 65 fr. par mètre linéaire de façade.

La prime considérable exigée par les assurances, mises en défiance par l'incendie de Bruxelles (30 fr. pour mille, casse excluse et 73 fr. 50 pour mille, casse comprise) ainsi que la crainte de voir maintenir la prétention de la commission exécutive italienne de frapper les produits vendus d'un droit de vente de 10 % avec minimum de 400 fr. par exposant, achevèrent d'éloigner plusieurs d'entre ceux qui avaient primitivement décidé d'exposer.

Dans ces conditions et malgré une propagande très active auprès de tous les industriels céramistes et verriers, l'ensemble des demandes d'emplacement parvenues au Comité s'élevait seulement à 89 mètres carrés.

Même en tenant compte des différents passages obligatoires, on était donc loin de pouvoir occuper les 286 mètres carrés concédés à la Classe. Notons en passant que la classe des vitraux qui n'avait, au début, aucun emplacement déterminé et avait ensuite été affectée à la Classe 74 (dont le budget se serait trouvé ainsi soulagé d'autant) avait également fait défection, la presque totalité des exposants s'étant retirés devant la cherté des emplacements.

En présence de l'impossibilité d'équilibrer son budget, le Comité dut demander à être déchargé d'une partie de son emplacement primitif. Il obtint de n'avoir pas à payer l'espace compris entre les deux portes d'entrée de la Classe, d'où résulta une économie de 1/7 environ sur le prix primitivement demandé par la Section française.

Enfin mentionnons que le Comité fut appelé à recevoir une partie de la subvention mise à la disposition du groupe XIII pour la présentation des œuvres des artistes décorateurs. La participation de ces derniers ne fut pas aussi

importante qu'on l'avait espéré tout d'abord. Le Jury chargé d'examiner les œuvres présentées n'en retint en effet qu'un très petit nombre. Encore celles-ci se trouvèrent-elles destinées au pavillon de l'Union Centrale des Arts décoratifs qui avait décidé d'organiser une exposition particulière dont elle confia la direction à M. Koechlin, le distingué Vice-Président de l'Union.

C'est au milieu des difficultés énumérées ci-dessus que le Comité de la Classe 74 poursuivit son œuvre d'installation qu'il mena avec la plus grande activité. Il espérait, en effet, pouvoir répondre au désir exprimé par le Gouvernement français de voir les travaux terminés pour la cérémonie d'inauguration de la Section française dont la date avait été fixée au 20 mai 1911

Nous compléterons ce rapide compte rendu des opérations préliminaires de l'Exposition en relatant que le Comité avait jugé utile de s'assurer dès le début la collaboration d'un délégué qui le représentait officiellement vis-à-vis de l'Administration de l'Exposition. Ce délégué, chargé de veiller à l'accomplissement de toutes les formalités de réception des produits, devait trancher avec célérité, en raison de l'autorité qui lui était conférée, toutes les questions d'ordre secondaire qui pourraient se présenter pendant la durée de l'Exposition.

La surveillance était faite par un gardien rétribué par le Comité de la Section française et portant sa tenue officielle. En outre, de nombreux exposants avaient un personnel spécial de représentants, vendeurs et vendeuses qui assuraient la bonne tenue de la Classe d'une manière particulièrement satisfaisante.

Les expéditions confiées à la Maison Gondrand Frères, rue de la Douane, à Paris, furent faites dans des conditions de célérité et de soins qui marquaient une amélioration sérieuse sur les précédentes expositions.

Les dégâts en cours de route furent à peu près nuls. D'ailleurs, conformément au règlement général de l'Exposition, tous les exposants, malgré la prime élevée qui leur fut demandée, s'étaient assurés par l'intermédiaire de MM. Marret, de Paris, et de ce côté non plus aucune déception n'est à enregistrer.

Après avoir connu au début les diverses vicissitudes que nous venons de relater, le Comité eut donc la satisfaction de voir, grâce aux mesures adoptées, l'organisation de la Classe se poursuivre dans d'excellentes conditions. Lorsqu'arriva le jour de l'inauguration de la Section française, les nombreux exposants venus en personne pour assister à la cérémonie purent constater que la plupart de leurs stands étaient prêts. Avec une activité louable et dans l'espoir de recevoir la visite officielle qui leur avait été annoncée, ils firent débiller leurs produits. Certains même d'entre eux payant de leur personne mirent la dernière main à leurs comptoirs ou à leurs vitrines, si bien que dans la journée du 20 mai, la Classe 74, débarrassée des caisses et des instruments de travail des ouvriers, présentait une série d'installations qui, malgré le caractère provisoire de quelques-unes d'entre elles, réalisaient un ensemble présentable et même déjà attrayant.

Malheureusement ces efforts de la dernière heure ne devaient pas recevoir la récompense espérée, car dans la matinée du 20 parvenait à Turin la consternante nouvelle de l'accident survenu au champ d'aviation d'Issy-les-Moulineaux où le Ministre de la Guerre, M. Berteaux, était mortellement blessé. Même sans le tragique événement qui vint interrompre d'une façon si douloureuse et si imprévue la cérémonie d'inauguration, il eut été impossible au cortège officiel de parvenir jusqu'aux céramistes et verriers. Les Classes voisines, beaucoup moins avancées dans leur installation, étaient en effet toutes encombrées de caisses et de matériaux divers au milieu desquels il eût été fort difficile de ménager un passage convenable.

Au lendemain de l'inauguration, tout le monde se remettait à l'œuvre pour compléter les installations inachevées et lorsque, quelque temps après, le public était admis définitivement à visiter les galeries, la Classe de la Céramique et de la Verrerie ne le cédait en rien à ses voisines et présentait un aspect des plus réussis.

Groupant 36 exposants, elle offrait aux yeux des visiteurs un mélange heureux de la fabrication très variée de nos diverses manufactures.

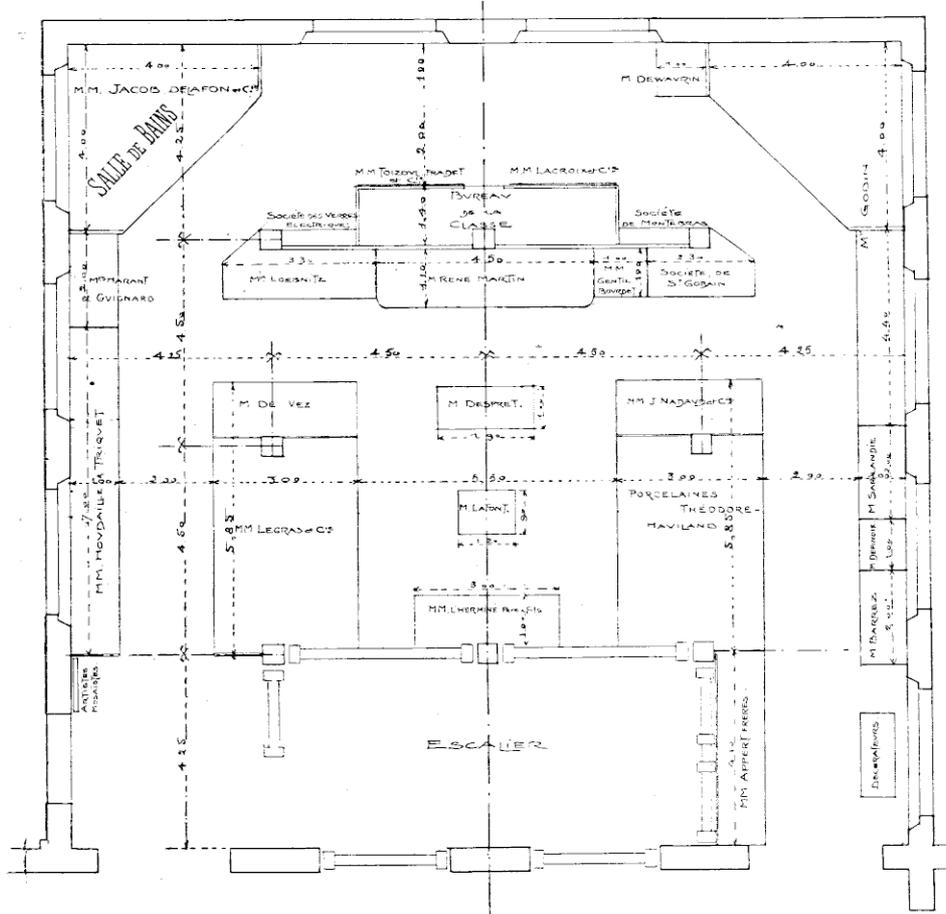
Grâce à l'ingéniosité du dispositif adopté et dont nous reproduisons le plan ci-contre, les meilleures relations de voisinage existaient entre des produits purement techniques comme les émaux et les matières vitrifiables de APPERT Frères et LACROIX, les matières premières de NADAUD & Cie, des Mines de MONTEBRAS, les installations industrielles de TOISOUL, FRADET & Cie, les services de table en porcelaine de l'usine Théodore HAVILAND, les majoliques de LHERMINE & Cie, les cristaux taillés et décorés de HOUDAILLE & TRIQUET, HARANT & GUIGNARD les bouteilles de BARREZ et les flacons de parfumerie de DEPINOIX.

Après avoir parcouru les deux passages latéraux où ces produits divers s'offraient à sa vue, le visiteur se trouvait amené au centre de la Classe où dans d'élégantes vitrines il pouvait contempler les curieuses pâtes de verre de DESPRET, les vases et potiches aux coloris artistiques de LEGRAS & Cie, les délicates verreries d'art de DE VEZ et les fines mosaïques de René MARTIN voisinant avec les céramiques décoratives de Jules LOEBNITZ et de GENTIL, BOURDET & Cie. Tapissant l'élégante cloison élevée au milieu de la Classe, elles retenaient le connaisseur charmé. On se serait cru dans le brillant salon de quelque Mécène, au milieu duquel les statuettes de LAFONT, en des attitudes exquises, semblaient s'embellir encore au cadre raffiné qui les parait. Après en avoir détaché ses regards, le visiteur pouvait encore contempler la luxueuse salle de bains, complète jusqu'en ses moindres détails, installée en collaboration par plusieurs de nos principales manufactures, dont chacune avait ainsi donné la mesure de ce qu'elle peut faire dans sa spécialité. Un vitrail de TRÉZEL, un sol en mosaïque de René MARTIN, des revêtements muraux de BOULENGER & Cie et d'APPERT Frères, une baignoire et des appareils hydrothérapeutiques de JACOB, DELAFON & Cie, une

garniture de toilette en cristal décoré des CRISTALLERIES DE CHOISY-LE-ROI constituait un ensemble séduisant.

Quand nous aurons ajouté que des usines comme ST-GOBAIN avaient

EXPOSITION INTERNATIONALE DE TURIN CLASSE 74



également exposé dans la Classe 74 de nombreux échantillons de leurs verres spéciaux d'un si bel aspect, que des magasins parisiens de premier ordre comme la Maison GODIN présentaient un choix important de modèles de porcelaines, faïences et cristaux créés spécialement en vue de l'Exposition, quand nous

aurons dit enfin que cet ensemble se complétait par les émaux de SARLANDIE et un certain nombre d'œuvres d'artisans, peintres céramistes et émailleurs au talent prometteur, nous aurons donné au lecteur une rapide, quoique nécessairement incomplète description de la Classe 74. Nous aurons ainsi, nous l'espérons du moins, démontré quel attrait elle devait exercer sur les visiteurs. Ils en emportèrent assurément une impression digne de la renommée des deux grandes industries dont les représentants les plus qualifiés avaient répondu à l'appel du Comité.

CHAPITRE II

DESCRIPTION TECHNIQUE DES PRODUITS EXPOSÉS

CÉRAMIQUE

Nous passerons maintenant en revue, d'une façon détaillée, les divers stands de la Classe 74. Pour donner à notre description plus de clarté, nous avons cru nécessaire d'examiner séparément les produits de la Céramique et ceux de la Verrerie, car s'ils reçoivent souvent une même destination, il y a néanmoins entre eux des différences de technique absolument fondamentales.

Dans la Céramique, la forme primitivement donnée à la matière plastique est rendue durable par le feu. Dans la Verrerie au contraire, la fusion préalable est nécessaire et c'est seulement lorsque la matière est à cet état qu'elle devient apte à recevoir un façonnage. Un nouveau passage au feu anéantirait à tout jamais la forme qui vient de lui être donnée.

L'industrie céramique comprend toutes les fabrications qui utilisent une pâte argileuse et plastique, à laquelle elles donnent une forme voulue. La pièce ainsi obtenue, plate ou présentant des ornements ou mouvements même les plus variés, peut être recouverte de colorations, émaux, vitrifications, reflets, devenus de même durables par la cuisson.

La simple brique de pays comme la porcelaine la plus translucide et revêtue



Vase de Sèvres
dit "des Sociétés Colombophiles"
composition et exécution de M. Bieuville.

des colorations ou décors les plus riches sont également des produits céramiques.

La classification adoptée pour l'Exposition de Turin a réuni dans la Classe 74 la Verrerie à la Céramique, mais celle-ci n'y était comprise que pour partie seulement de ses manifestations, les produits céramiques se trouvant aussi répartis entre les diverses classes : 35, 71, 74, 75 et 110.

Les raisons qui semblent avoir guidé dans le choix de cette division sont les besoins divers auxquels répond l'industrie céramique, ou les applications que peuvent avoir ses produits.

Au premier abord, pareille classification présente un aspect séduisant, mais malheureusement, elle n'est nullement en concordance avec la technique de la fabrication ou avec l'organisation même des moyens de production. Pour les industriels, n'étant pas logique, elle se trouvait mal définie.

Les produits de l'industrie céramique ont depuis longtemps des applications nombreuses et variées : les récipients devant contenir des liquides ou des aliments, les services de table et les œuvres destinées à charmer la vue, dans un tout autre ordre d'idées, les tuiles, les briques servant à former la construction elle-même, les carreaux et pièces découpées, de terre mate ou émaillée, tapissant le sol ou couvrant les murs, les ornements des cheneaux et des toitures, les motifs décorant les façades et aussi les stèles et les sarcophages, de même que les poêles et les cheminées permettant de chauffer l'habitation.

Mais parmi toutes ces applications de la céramique, chaque artisan n'avait pas jadis la faculté de se livrer à son gré à toutes celles qui l'attiraient ; il restait spécialisé dans le genre de travail auquel il avait l'autorisation de se consacrer ; il le perfectionnait, y mettant toute son activité et son initiative, donnant à ses œuvres, chaque fois que cela était possible, le caractère artistique que leur souhaitait la clientèle de grands seigneurs qui s'intéressait à lui et le soutenait.

Lorsque les successeurs du seigneur ou la mode se détournèrent d'un genre d'articles, les fabriques s'éteignirent souvent, car n'ayant pas d'autres débouchés pour leur fabrication, leurs moyens de production devenaient sans emploi.

La liberté de la concurrence permit aux fabricants de rechercher tous les moyens d'augmenter l'écoulement de leurs produits et aussi de s'assurer la sécurité de l'avenir en groupant parfois plusieurs branches industrielles dans la même usine.

Certains produits ayant des destinations différentes, mais fabriqués exactement suivant les mêmes principes, pouvaient être obtenus avec les mêmes moyens de production. Réunir sous un même toit ces fabrications semblait indiqué, car il était à penser que ces divers articles ne subiraient pas tous en même temps et de même façon les fluctuations des demandes du consommateur et que, par suite, la marche de l'usine se trouverait ainsi plus sûrement assurée.

Il est à remarquer aussi que deux fabrications peuvent parfois s'aider mutuellement ; dans le four, par exemple, des places peuvent être moins favorables pour certains articles, tandis que d'autres y réussissent parfaitement.

Pour la cuisson également, la forme des pièces peut amener des vides et par suite des pertes de places, que des objets d'autres formes ou plus petits peuvent combler.

Plusieurs fabrications furent également réunies dans un même centre de production pour permettre de tirer parti de produits secondaires de la fabrication première. C'est encore, en quelque sorte, l'équivalent de l'emploi des sous-produits, si recherché en économie industrielle.

Aussi, la facilité de classification des produits céramiques que permettait la spécialisation d'autrefois, n'existe plus. Les progrès techniques eux-mêmes la rendirent encore plus difficile : étude des œuvres anciennes, concours des tentatives scientifiques pour avoir des produits nouveaux, recherches pour donner à sa propre fabrication les qualités de résistance, durée, aspect ou autres que le client dit trouver plus caractérisées dans un autre produit ; tout y a contribué.

Des fabrications différentes ont fourni des pièces ayant même destination et qualités équivalentes, comme une même fabrication a offert des produits ayant des applications réservées autrefois à des fabrications considérées alors comme opposées.

Les termes eux-mêmes n'ont plus conservé leur ancienne valeur, soit que dans l'esprit de certains, et même parfois de l'ensemble du public, leur sens ait été complètement modifié, soit que leur portée ait été élargie, les employant maintenant pour désigner des fabrications qu'ils ne comprenaient pas précédemment.

Comme application et comme technique de fabrication, tout dans l'industrie céramique se suit de proche en proche, s'enchevêtre même.

Il n'est guère que les deux expressions « terre cuite » et « porcelaine » : désignant les produits extrêmes de cette suite ininterrompue, dont la portée ne s'est pas modifiée.

Toute division devient donc en quelque sorte impossible ou forcément arbitraire.

Un classement d'après la destination des produits ne pouvait correspondre également au côté technique, et dans bien des cas, il forçait une même industrie à répartir entre plusieurs classes la présentation de ses productions. L'application de cette division avait pour effet d'augmenter le sacrifice que l'exposant devait faire pour l'Exposition de Turin et, de plus, le public n'était plus mis à même d'apprécier d'ensemble l'effort de l'industriel et les ressources de sa fabrication.

La Céramique ne pouvait donc se conformer rigoureusement à la répartition arrêtée. Cette classification produisit un certain désarroi qui fut aussi un argument invoqué par plusieurs industriels pour ne pas prendre part à l'Exposition, et elle ne s'est pas trouvée interprétée de même façon par les différentes sections et jusque parmi les exposants d'un même pays.

Quatre fabricants de même nationalité produisant suivant les mêmes procédés de fabrication, dans la même région, des objets similaires et destinés

à la même clientèle, ayant aussi leurs expositions voisines les unes des autres, ont été classés : 2 dans la Classe 74, et les 2 autres dans la Classe 110.

D'autres faits ont enlevé également des exposants à la Classe 74 chez plusieurs des nations qui ont pris part à l'Exposition.

Ces conditions ne permirent pas au Jury d'apprécier l'ensemble de l'industrie céramique dans chaque pays. Ce rapport est, par suite, dans le même cas.

L'adoption d'une classification unique internationale pour les expositions futures serait certainement excellente en vue d'éviter le retour de pareille situation.

La classification de 1900 comprenait dans chaque classe, avec les productions les plus variées de l'industrie envisagée, les matières premières utilisées et les machines appelées à les mettre en œuvre.

La même règle fut adoptée aussi pour d'autres expositions internationales qui ont suivi. Ses effets se sont fait sentir partiellement dans les demandes parvenues à la Classe 74 et, par suite, dans les industries qui y ont exposé; mais d'autre part, certains céramistes qui auraient été parfaitement et même mieux à leur place dans la Classe 74 ont présenté leurs produits dans d'autres sections.

Au cours des diverses expositions, certaines branches industrielles sans classement défini, se sont vues réunies par intermittence avec la Céramique.

EMAILLEURS. — Les émailleurs sur cuivre font emploi d'émaux; leur travail de décors en grisaille ressemble à celui des décorateurs sur les autres produits émaillés et leurs modelés en émail ont de grands rapports avec les modelés en pâte d'application de porcelaine.

Ce décor en pâtes d'application fut pratiqué par des artistes de la Manufacture de Sèvres qui faisaient aussi autrefois des pièces d'émail sur cuivre.

Les œuvres des émailleurs ont, en 1889, tenu une place très importante dans la classe de la Céramique (Classe 20 d'alors); en 1900, ces mêmes œuvres furent classées dans la Bijouterie et aussi dans la Céramique; dans les expositions qui ont suivi, comme à Liège, nous les retrouvons avec la Céramique.

Si l'émaillage sur métaux précieux, or ou argent, peut être revendiqué par la bijouterie, parce que les œuvres de ce genre forment souvent une partie très importante de l'objet où elles sont utilisées, il ne saurait en être de même de l'émaillage des grandes pièces que peut réclamer l'industrie du métal qui leur a fourni la forme, souvent difficile à obtenir, sur laquelle le travail a été effectué. Et entre ces deux extrêmes, se trouve encore une grande variété de pièces, de formes et dimensions les plus diverses et ayant parfois un caractère décoratif, pour lequel il est fait appel à des ressources et procédés utilisés par l'industrie céramique.

Cette industrie n'était représentée à Turin, parmi la Classe 74, que dans la Section française.

M. SARLANDIE Jules, à Limoges, comme de nombreux émailleurs,

exposait des pièces composées et exécutées par lui-même : tableaux, vases, coupes, bonbonnières et aussi bijoux sur or. Ces œuvres sont obtenues suivant la méthode classique des émaux de l'école limousine du XVI^e siècle.

Il présentait aussi des pièces conçues dans un genre plus moderne et où se remarquent les effets de couleurs ou tons nuancés recherchés depuis quelques années dans cette industrie comme dans d'autres, utilisant des vitrifications colorées. Le Jury lui a décerné un diplôme d'honneur, récompense que ses efforts lui avaient déjà fait obtenir à l'Exposition de Bruxelles.

MOSAIQUE. — La mosaïque à l'Exposition Universelle de 1889 était également très dignement représentée tant en France qu'à l'Etranger dans la Classe de la Céramique. En 1900, elle se trouvait surtout dans la Classe de la décoration fixe.

Depuis, comme les émailleurs, les mosaïstes ont exposé dans des classes diverses, ce qui se présenta à Turin.

Composée autrefois exclusivement de petits fragments de calcaires, pierres ou marbres, la mosaïque a fait ensuite emploi de masses de verres de couleur que l'ouvrier, même l'artiste, débitait et taillait. Les travaux exécutés dans ces conditions eurent un autre caractère que les premiers qui furent réservés pour le décor sur le sol, les mosaïques d'émail servant davantage aux revêtements muraux où leur éclat et les ressources qu'elles offraient à la décoration permirent la conception et l'exécution d'œuvres de la plus grande richesse et du plus haut intérêt.

Le décor au moyen de petits morceaux assemblés, ne devait pas être réservé à l'emploi seulement de matériaux concassés. Les Arabes, les premiers dans la fabrication même, découpèrent leurs produits céramiques suivant des formes voulues, et au moyen de bandes, carrés, étoiles et même toutes les formes que nécessitaient leurs motifs ils exécutèrent de véritables mosaïques, comme celles dont nous trouvons de remarquables vestiges dans les monuments religieux de l'Algérie. Pour des cas spéciaux, ils complétaient au moyen des formes découpées dans d'autres pièces cuites. Pareil travail ne saurait être séparé de la Céramique.

L'emploi de la mosaïque d'émail s'allie facilement à celui de pièces céramiques en relief ou à plat émaillées. Une des meilleures applications dans ce genre, à Paris, reste certainement la décoration de la façade de l'Ecole Coloniale, d'après les dessins de Lameire, sous la direction d'Adolphe Yvon, architecte.

Des mosaïques importantes ont été exécutées au moyen de petits cubes ou pièces de forme en pâte feldspathique.

La Céramique fournit un nouvel élément pour la mosaïque sous forme de petites bandes de grès qui peuvent être taillées aisément ; elle fabrique aussi des pièces de forme mates ou émaillées qui, employées seules ou avec d'autres matériaux, constituent aussi bien un véritable tapis pour le sol qu'une décoration des murs.

La mosaïque se trouve donc davantage liée à la Céramique. On doit ajouter que le nom de carreaux mosaïque est depuis longtemps employé pour désigner certains carreaux de grès décorés.

La France encore était la seule nation où, dans la Classe 74, se trouvaient des œuvres de mosaïque.

MM. RENÉ MARTIN & Cie, à St-Denis, qui ont certainement l'atelier français où le travail de la mosaïque a été le plus développé, présentaient dans leur exposition particulière des spécimens de mosaïque de marbre pour le sol et de véritables tableaux en mosaïque d'émail. Ils fabriquent eux-mêmes les galettes d'émaux qu'ils emploient. Ils montraient des spécimens de ces émaux, des rouges qu'ils obtiennent avec le cuivre dans des conditions particulières d'oxydation et aussi des galettes où une feuille d'or est emprisonnée entre une masse vitreuse et une mince pellicule de verre. Ces galettes, unies, striées ou autrement ondulées, permettent d'augmenter les effets de richesse de la mosaïque. Les tableaux exposés ont donné au Jury une idée de l'importance de la palette de MM. René Martin & Cie, en tant que fabricants d'émaux, et de leur virtuosité comme mosaïstes.

Pour la salle de bains, exposition d'ensemble organisée dans la Classe 74 et dont il a été déjà parlé, MM. René Martin & Cie ont exécuté le carrelage, véritable tapis, dessiné pour l'emplacement, qui était une mosaïque composée de petites pièces de grès taillées suivant les besoins du décor, comme cela a lieu avec les morceaux de marbre ou d'émail et ils ont orné la baignoire et le bain de siège d'une bande de mosaïque émail et or qui contribuait à donner un caractère plus décoratif et plus précieux à ces pièces.

Le Jury a reconnu la valeur des travaux de MM. René Martin & Cie en leur attribuant la plus haute récompense, un diplôme de Grand Prix.

Des mosaïques d'un autre genre étaient exposées par MM. GENTIL, BOURDET & Cie, Céramistes, fabricants de grès à Billancourt, près Paris. Au lieu de découper au moment de la pose les fragments nécessaires dans les éléments plus grands que peut donner une fabrication régulière, ils font usage de pièces ayant reçu dans la fabrication les dimensions et la forme voulues. Dans la pose, ils ne cherchent pas à diminuer les joints en rapprochant le plus possible tous les morceaux qui forment le décor. Le ciment ou mortier qui maintient les pièces compte pour une surface assez importante dans l'ensemble dont il constitue comme le fond; sa tonalité et son aspect, tout différents des pièces de grès mat ou émaillé, forment opposition avec elles, les mettent en valeur et deviennent ainsi un appoint décoratif.

La construction en ciment armé eut déjà recours à l'incrustation dans le ciment des décorations céramiques en pièces découpées, le mortier demeurant le fond du motif. L'application de ce même principe faite par MM. Gentil, Bourdet & Cie était néanmoins d'un très réel intérêt.

Ils ne montraient dans la Classe 74 que de faibles fragments de ce genre de travail, mais dans le Pavillon de la Ville de Paris, ils avaient exécuté le carre-



Pavillon de la Ville de Paris.

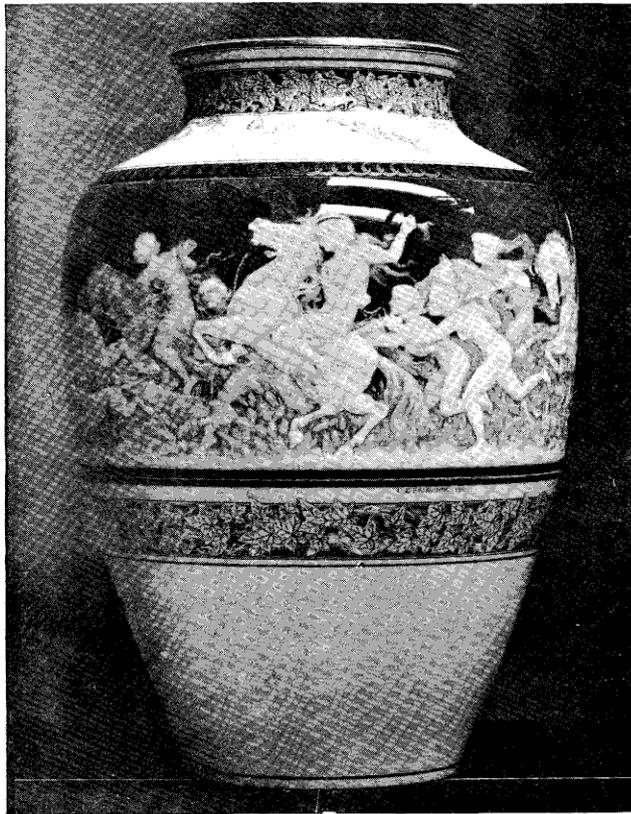
Grès et porcelaines de Sèvres. — Tapis mosaïque de MM. Gentil, Bourdet et Cie.

lage de la grande salle. Ce véritable tapis, composé de petites pièces de formes diverses, de grès mat ou émaillé, blanc, jaune et autres tons, mises dans du ciment et où quelques plaques de marbre faisaient opposition contribuant à

l'effet général, était des plus heureux. On peut féliciter MM. Gentil, Bourdet & Cie qui l'ont conçu et réalisé.

M. Gentil faisait partie du Jury, aussi se sont-ils trouvés Hors concours.

MANUFACTURE NATIONALE DE SÈVRES. — Dans ce même palais de la Ville de Paris, étaient exposés les produits de la Manufacture de Sèvres.



Vase de Sèvres "La Chasse" de M. d'Eaubonne.

La Manufacture de Sèvres a un rôle double et difficile à remplir : produire les œuvres céramiques les plus parfaites au point de vue technique et artistique, et en même temps fournir à l'Industrie française des indications, des renseignements contribuant à la guider. Des contacts, les plus fréquents possibles, entre la manufacture et l'industrie doivent donc être recherchés. Nous reconnaissons avec plaisir que l'administration de Sèvres se prête volontiers à marcher dans cette voie.

Les services déjà rendus par le Laboratoire d'essais le montrent, de même que l'impulsion donnée pour diriger les travaux des élèves de

l'École le plus possible vers la pratique courante.

Aussi, pour les grandes manifestations internationales, est-il tout indiqué que l'exposition de la Manufacture Nationale soit placée près de l'industrie aux progrès de laquelle elle désire coopérer. Le public aurait ainsi une idée plus exacte de la Céramique française et aussi, l'exposition de Sèvres étant toujours recherchée par le visiteur, celui-ci se trouverait amené en même temps à voir des résultats industriels qu'il n'aurait peut-être pas vus ni même soupçonnés lorsque, comme cela a été le cas malheureusement cette fois à Turin, la

Classe de la Céramique n'est pas dans la circulation générale, de laquelle elle ne pouvait même pas être directement aperçue.

Il ne saurait être parlé de comparaison défavorable pour l'une ou les autres du fait de ce rapprochement. Les fabrications sont différentes, quant à leur aspect, et un entourage d'autres produits de la même industrie permet d'apprécier mieux le caractère et par suite les qualités propres de chaque production. De cela, chacun il nous semble, ne pourrait que se féliciter.

Parmi les regrets dus au classement adopté, les plus grands sont certainement de n'avoir pas vu l'exposition de notre Manufacture Nationale réunie à celle de l'industrie française. Elle n'était même pas portée au catalogue de la Classe 74.

On ne peut pourtant se dispenser de signaler son importante participation.

Par ses envois, Sèvres tient toujours la première place. Ses vases et ses biscuits d'une exécution impeccable, attirent et charment le visiteur. Les effets obtenus de façon voulue en utilisant les retirements que peuvent donner certaines pâtes ou émaux superposés font des vases ainsi décorés des pièces de réel intérêt. Le revêtement de boudoir, si l'effet n'en est pas apprécié de même par tous, montre néanmoins une tentative composée de pièces d'une technique sûre et d'une très belle fabrication.

Malgré le petit nombre des exposants, nous trouvons dans la Section française, une grande variété de manifestations de l'industrie céramique. A part les briques et les tuiles spécialement affectées à la Classe 35 et les produits réfractaires réunis Classe 110, presque tous les genres de productions céramiques se trouvaient représentés Classe 74 : porcelaine, faïence fine et faïence stannifère, revêtements, grès, céramique architecturale, céramique sanitaire, œuvres des décorateurs, même les matières premières et le matériel, plus les émaux et mosaïques dont il a déjà été parlé.

PORCELAINE. — La porcelaine était représentée par une des maisons les plus importantes du centre principal de cette industrie.

LA PORCELAINE THÉODORE HAVILAND, de Limoges, exposait des services : services de table, services à thé ou à café, en porcelaine dure de Limoges. La pâte de très belle qualité comme translucidité, couleur, glacé ; les fonds de couleur et les bleus de four ; les décors sous émail ou au feu de moufle, tous d'une très belle réussite, indiquent une fabrication de premier ordre, où l'on sent une grande sûreté de technique ; et l'on constate dans les formes et les décors des recherches pour donner aux produits de la pureté et de l'élégance tout en se pliant aux usages dont se réclame la clientèle et aux exigences de la fabrication pour ne pas augmenter le prix de revient.

Le Jury a attribué à La Porcelaine Théodore Haviland, un Grand Prix. Cette récompense avait déjà été donnée à cette Maison dans toutes les expositions auxquelles elle a pris part depuis 1900.

Les services de table en porcelaine décorée présentés par M. GODIN, à Paris, provenaient de plusieurs fabriques françaises. Le rôle de M. Godin a été de grouper des modèles intéressants et de faire exécuter dans diverses fabriques, suivant ses indications, idées ou dessins, des services inspirés le plus souvent des styles passés.

Le rôle du commerçant dans ces conditions est très utile pour l'industrie. Il lui fournit un écoulement de ses produits et de plus, il la renseigne, la documente sur ce qui peut répondre aux goûts du client avec lequel il est plus directement en contact.

Le Jury d'une section industrielle comme était la Classe 74 ne peut apprécier l'importance de ce rôle, sa part exacte ; de plus, le résultat dépend beaucoup de la qualité de la fabrication, ce qui est le propre du fabricant.

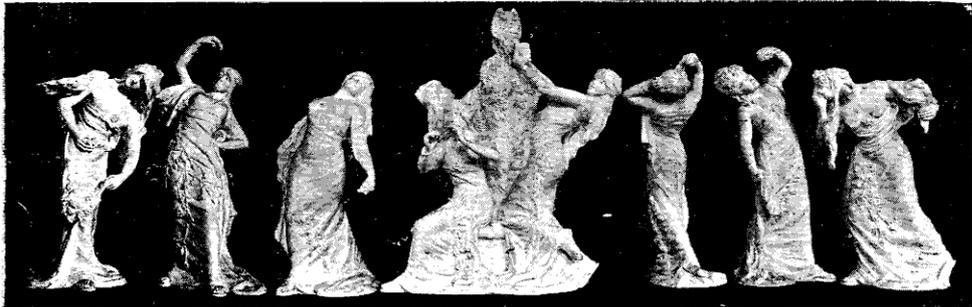
M. Godin s'est donc trouvé placé hors de l'examen du Jury. On doit toutefois le féliciter du choix qu'il a fait et qui a permis de montrer aux visiteurs des spécimens de porcelaine française des fabrications les plus sûres et les plus belles.

M. Emile LAFONT, artiste statuaire à Paris, montrait un surtout de table « Les Femmes-Fleurs », en biscuit de porcelaine. Ces pièces d'un heureux modèle et d'une parfaite exécution étaient placées au centre du salon de la Classe dans une vitrine où elles attiraient le visiteur.

M. Lafont était hors concours comme Membre du Jury.

Avec les produits manufacturés se trouvaient aussi dans la Classe 74 les matières premières permettant de les obtenir. La fabrication de la porcelaine nécessite pour sa pâte, le kaolin, et pour son émail, la pegmatite et le feldspath.

La Société des ÉTABLISSEMENTS JEAN NADAUD & Cie, à Limoges, exposait ces matières premières qu'elle offre à l'industrie limousine. C'étaient d'abord des blocs d'argile, de pegmatite et de feldspath bruts, tels qu'ils sortent de la carrière et sont livrés à certains fabricants qui possèdent les moulins où ils les trient, les broient, préparant eux-mêmes leur pâte et leur émail. Puis, les mêmes matières broyées et transformées par la Maison Nadaud, à l'état de pâte et d'émail comme elle les fournit propres à un emploi immédiat dans la fabrication.



« Les femmes fleurs », surtout de table de M. E. Lafont.

Le résultat était montré par des bustes obtenus avec ces matières premières.

Le Jury, reconnaissant l'importance des soins apportés à ces préparations pour obtenir un bon produit, a attribué aux Établissements Jean Nadaud & Cie, un Diplôme d'honneur;

Et à la SOCIÉTÉ NOUVELLE DES MINES DE MONTEBRAS, qui exposait aussi des feldspaths, pegmatites, sables kaoliniques, kaolins, et des échantillons de produits fabriqués avec ces matières, une Médaille d'Or.

De toutes les productions céramiques, la porcelaine reste, de fait, la plus caractérisée et semble, par suite, pouvoir être plus aisément classée à part; pourtant, elle possède avec d'autres fabrications céramiques, certaines communautés de destination comme aussi d'emploi des mêmes matières premières.

L'emploi commercial le plus important de la porcelaine est le service de table, production principale également de la fabrication en pâte blanche avec couverte qui y remplaçait la vieille faïence stannifère (la faïence vraie) et qui, à la suite de beaucoup d'hésitations, s'est à son tour appelée « faïence » prenant ainsi, après la clientèle, le nom lui-même. Ce nom, elle l'a fait suivre depuis de l'adjectif « fine ».

La porcelaine devait être tentée par le débouché que présentait la fabrication des pièces pour les appareils sanitaires, mais la résistance et les dimensions nécessaires imposaient une épaisseur plus forte; aussi, la porcelaine, grès blanc parfait, dut, pour ces applications, constituer par l'addition de ciment ou débris cuits, un autre grès blanc, moins fin, grosse porcelaine ou porcelaine sanitaire.

PRODUITS SANITAIRES. — Pour ces derniers articles, la porcelaine s'est trouvée en face d'une fabrication nouvelle, née des besoins et des demandes de l'hygiène. L'Angleterre, les Etats-Unis, comme la France et l'Allemagne, se sont occupés de cette fabrication appelée « Fire Clay » le plus souvent, et qui consiste en l'emploi d'une masse en terre réfractaire recouverte d'un engobe et d'un émail tous deux porcelaniques, ce qui a permis aussi le nom de « granit-porcelaine ».

C'est de cette nature que sont les appareils sanitaires exposés dans la section française, dans la salle de bains dont il a été question.

Ces pièces, une baignoire, une table à coiffer, un lavabo double, un bain de siège, un bain de pieds, sortaient des usines de la COMPAGNIE CÉRAMIQUE DE POUILLY ET BELVOYE (JACOB, DELAFON & Cie); le tout est dans la matière spéciale de cette Maison qu'elle définit du nom de « granit porcelaine ». Cette matière est assez dure et recouverte d'un émail donnant un aspect d'un glacé blanc et bien gras.

Tous les objets présentés avaient par eux-mêmes une très réelle valeur comme produits céramiques, mais en vue de les rendre plus intéressants encore, la baignoire et le bain de siège et tous ceux qui présentaient une partie extérieure non émaillée et une épaisseur de matière suffisamment importante

ont été, par la collaboration de M. René Martin, ornés d'une bande de mosaïque à fond d'or incrustée dans les pièces mêmes. L'idée était très heureuse et l'effet parfaitement réussi.

Le Jury n'a pas été appelé à examiner des produits sanitaires dans les sections étrangères. Nous connaissons pourtant la réputation de certaines firmes anglaises et autres à cet égard. Il n'a donc pas été possible au Jury de faire de comparaison entre ces produits et ceux de la Maison Jacob, Delafon & Cie; nous ne pensons pas qu'elle eût pu être défavorable pour les pièces que ces derniers avaient présentées.

Les pièces de granit porcelaine exposées par MM. Jacob, Delafon et Cie, sortent de leur usine de Belvoeye (Jura); ils ont une autre usine à Pouilly-sur-Saône produisant des pièces de grès, principalement des tuyaux, et à Paris, ils fabriquent la robinetterie et les accessoires. Ceux accompagnant les pièces exposées sortaient de leurs ateliers de Paris où ils produisent une grande quantité de ces articles.

Le Jury de la Classe 74 a attribué à MM. Jacob, Delafon et Cie, un Grand Prix.

FAIENCERIE FINE. — Les murs de la salle de bains étaient revêtus dans la partie basse de carreaux de la *FAIENCERIE DE CHOISY-LE-ROI, H. BOULENGER & Cie*. Cette firme dont la réputation est établie dans tout le monde céramique s'occupe de la fabrication en pâte blanche poreuse avec couverte transparente, destinée au service de table et au revêtement.

Sa participation à l'Exposition de Turin, bien que peu importante, a toutefois permis au Jury de lui décerner un Grand Prix.

Du même genre de fabrication désigné « faïence fine », sont les pièces exposées par M. *L'HERMINÉ-DECLERCQ*, à Orchies (Nord).

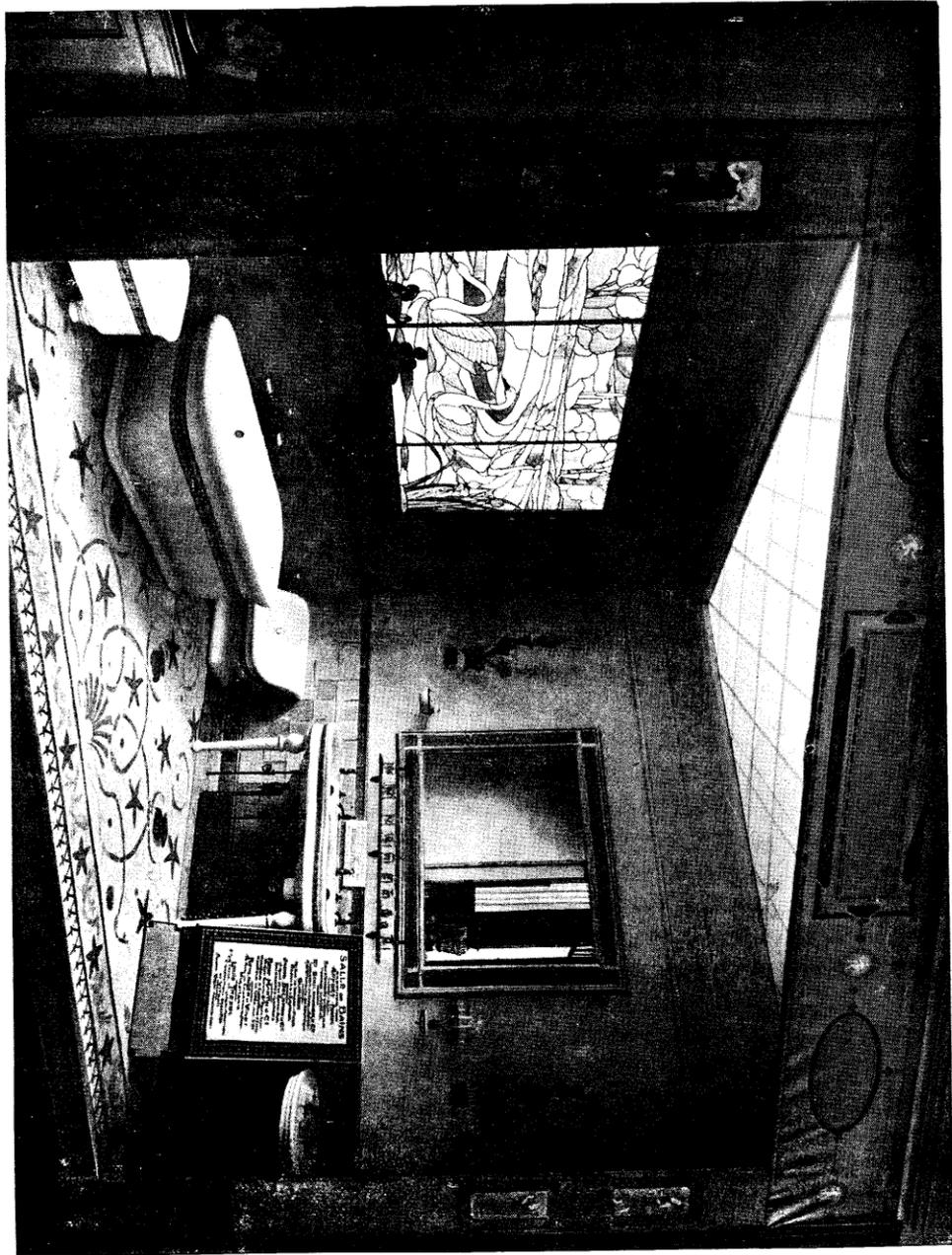
Cette Maison, fondée il y a trente ans par l'exposant, montrait un panneau composé de carreaux en pâte blanche et représentant une figure de femme, puis une série de vases avec des coulures d'émaux ou des décors, le tout cuit au même feu.

En dehors de ces objets, la fabrication de cette usine comprend les carreaux de revêtement et les poteries culinaires.

Le Jury a reconnu les efforts de M. *L'Herminé-Declercq* et lui a attribué un Diplôme d'honneur, récompense qui lui avait été déjà décernée par le Jury de l'Exposition de Bruxelles 1910.

FAIENCERIE STANNIFÈRE, GRÈS, CÉRAMIQUE ARCHITECTURALE. — Les produits céramiques à pâte généralement colorée, grès, faïence stannifère, terre cuite émaillée ou non, étaient représentés dans la Section française par MM. *GENTIL, BOURDET & Cie* et par M. *LÆBNITZ*.

Ces deux Maisons fabriquent des éléments destinés à la décoration architecturale et aux appareils de chauffage, poêles et cheminées, ce qui ne les



La salle de bains. — Exposition collective.

empêche pas de se consacrer aussi comme étude ou sur commande à l'exécution de toutes autres pièces.

Chez MM. Gentil, Bourdet et Cie, la fabrication est organisée pour obtenir des pièces de grès mat ou émaillé; chez M. Lœbnitz, la production initiale est celle de la terre cuite ou terre cuite émaillée, avec émail stannifère ou émaux transparents.

L'exposition de MM. Gentil, Bourdet et Cie dans la Classe 74 comprenait une cheminée composée de carreaux de grès, des dessins de travaux exécutés et des fragments de mosaïque de grès, du même genre de travail que le tapis dont nous avons parlé plus haut, qu'ils avaient exécuté pour le Pavillon de la Ville de Paris, et qui constituait une exposition importante.

Sans négliger les autres procédés de fabrication, M. Lœbnitz demeure toujours fidèle à l'émail stannifère déjà employé dans sa manufacture lorsqu'elle fut reprise par sa famille, il y a plus de trois quarts de siècle.

L'émail stannifère est la base des pièces de Rouen, Delft, Nevers et similaires, des céramiques italiennes de la belle époque, des Della Robia, des beaux poêles blancs, etc., plus récemment des décors des Devers, Pinard, Bouquet. Il a donc ses grands titres de noblesse, et toutes les pièces où il est utilisé et que l'on considère comme anciennes atteignent des prix élevés. Pourtant, son emploi diminue de plus en plus; il est toujours, ou à peu près, lié à une fabrication manuelle et d'autre part il présente des défauts plus fréquents que les fabrications nouvelles, dont l'émail est aussi moins coûteux.

En raison du prix de revient et des exigences de rectitude souvent manifestées, le marché se restreint pour ceux de ces produits qui devraient être de grande consommation, et les fabricants, à part ceux produisant des pièces trop inspirées de celles d'autrefois, ne pouvant plus résister, abandonnent successivement cette fabrication. On ne peut que le regretter et souhaiter voir le public aider à maintenir les traditions d'un genre de céramique qui a eu son époque de succès et possède des qualités propres qui ne peuvent être niées.

M. Lœbnitz présente de grands panneaux dont un, mesurant 72×83 , est émaillé en blanc et décoré de feuillages en relief émaillés en bleu; au-dessus, un motif en carreaux de 14×14 et un cadre de 70×70 du même genre de fabrication; sur une plaque de forme hexagonale, une tête de Diane exécutée sur émail stannifère cru.

Parmi les autres pièces: une jardinière avec les émaux posés sur la terre crue; une façade de poêle et des vases avec incrustations de feuillages décorés sous émail transparent; un grand panneau « Vendangeurs » exécuté sur une seule plaque, le dessin est arrêté par un tracé noir et le tout est décoré d'émaux juxtaposés ou superposés; un médaillon de coloration mate par suite de l'épaisseur de l'émail et de la cuisson; d'autres pièces grésées ou partiellement émaillées, laissant apparaître des parties de terre cuite.

Dans un panneau « Coq » et une frise, l'ornement est à un plan légèrement en saillie sur celui du fond avec lequel il est parallèle.

L'ensemble de cette exposition avait pour résultat de montrer la variété des ressources de cette fabrication, comme effets, colorations, dimensions et forme des pièces.

M. Lœbnitz se trouvait Hors Concours comme Membre du Jury.

ÉMAUX, COULEURS, MATÉRIEL. — En dehors de la préparation de la pâte et de l'émail de porcelaine, il est d'autres matières premières particulières à l'industrie céramique : les émaux et couleurs.

Cette industrie spéciale est relativement récente. Autrefois, les fabricants préparaient eux-mêmes leurs émaux et leurs couleurs. Si les fabriques d'une certaine importance ou d'une certaine ancienneté ont continué de s'occuper elles-mêmes de ces préparations, pour beaucoup il a été plus facile de s'adresser à des spécialistes pour obtenir ce qui leur était nécessaire. Aujourd'hui surtout, où le consommateur témoigne des désirs les plus variés, le céramiste, pour pouvoir y répondre, trouve un très utile auxiliaire dans la riche palette des chimistes spéciaux.

« Cette industrie des couleurs vitrifiables a été créée pour ainsi dire en France par M. Lacroix ». Ainsi parlait M. Lauth dans son rapport à l'occasion de l'Exposition de 1878.

MM. A. LACROIX & Cie exposaient à Turin divers spécimens de décors sur porcelaine obtenus avec leurs produits. Le Jury de la Classe 74, appréciant les travaux de MM. Lacroix et Cie, leur a décerné un Grand Prix.

Un autre auxiliaire très utile, même indispensable pour beaucoup de céramistes, est le constructeur du four, ce matériel où sera rendu définitif le travail donnant une œuvre réussie ou occasionnant la perte de tout ce qui aura été fait.

Si certains industriels peuvent faire et font exécuter leurs fours sur leurs propres indications, nombreux sont ceux qui recourent entièrement aux spécialistes, comme pour les couleurs et émaux.

MM. TOISOUL, FRADET & Cie exposaient dans la Classe 74 des dessins de leurs modèles de fours indiquant les perfectionnements qu'ils y ont apportés. Le Jury leur a accordé un Grand Prix.

DÉCORATEURS ARTISTES. — La Classe de la Céramique avait certainement lieu de profiter pour ses exposants de la subvention dont il a été question au chapitre précédent et destinée à faciliter à des artisans artistes leur participation à l'Exposition de Turin. On ne peut nier la place importante des industries céramique et verrière parmi les arts décoratifs. Mais cela n'entraîne pas à dire que les pièces considérées comme œuvres d'art et dues à des producteurs isolés aient un effet heureux sur le développement de l'industrie. Ce qui constitue l'œuvre d'art industriel n'est pas défini, et la défini-



Section française. — Vue d'ensemble de la classe.

tion ne pourrait être la même pour toutes les industries. Celles où l'œuvre est terminée après avoir donné à la matière forme, coloration ou décor, et celles où après avoir reçu ce travail, la matière est complètement changée de nature et aussi parfois d'aspect par des opérations suivantes, comme la cuisson, sont dans des situations bien différentes.

Pour celles-ci, un grand point est d'être maître de ce feu qui rend tout durable, mais aussi peut dénaturer l'œuvre. Il a ses caprices dont les effets imprévus peuvent parfois séduire et même charmer, mais ces effets ne donnent une valeur réelle à l'objet que s'ils sont un résultat voulu et certain.

Souvent les caprices attirent et ceux de la flamme sont dans ce cas. Il faut reconnaître que ce mouvement a été aidé par l'amour actuel du bibelot qui pousse trop à rechercher une pièce, non pas pour sa valeur réelle, mais pour sa rareté, caressant l'espoir de ne pas voir un autre concours de circonstances amener le même résultat.

De véritables défauts de fabrication ont été ainsi considérés comme pièces merveilleuses. Et l'engouement, grâce à la publicité et même aux critiques habilement dirigées, s'est porté vers des pièces sans intérêt réel.

Le public, trop aisément, s'est fait de certains de ces objets des types de fabrication à rechercher, et il a demandé à l'industrie de lui reproduire les mêmes effets, même pour des pièces composant un ensemble, comme un service, ou destinées à être placées en se raccordant, comme les éléments d'un poêle, les carreaux d'un revêtement ou d'une cheminée, les fragments d'une décoration architecturale.

Bien que le client n'ait pu lui-même définir ce qui le charme dans la pièce qu'il prend pour type parmi tant d'aléas de fabrication qui ne peuvent être reproduits, lorsque l'industrie, dans des cas semblables, a dû déclarer son impossibilité d'accéder au désir témoigné, elle a été aisément décrétée incapable, bien à tort il est vrai; mais il n'en persiste pas moins pour elle un discrédit aux yeux du public.

L'industrie connaît déjà suffisamment les aléas que présentent les tonalités où il est fait emploi de superpositions d'émaux ou couvertes colorées et pour lesquelles il est prudent que les pièces d'un même travail soient décorées et même cuites ensemble. Quelles craintes ne doit-elle pas avoir pour des effets dépendant des caprices du feu ?

D'autre part, les œuvres trop nombreuses mises en avant par des emballages de pareille sorte n'ont jamais, que l'on puisse dire, contribué au progrès industriel. En est-il même beaucoup qui présentent les caractères que l'on peut considérer comme ceux de l'œuvre céramique d'art où non seulement nous avons lieu d'être attirés par la coloration, le décor et la forme, celle-ci en même temps logique avec la destination et la matière employée, mais où, de plus, nous ne devons trouver que des effets voulus, résultats d'une technique dont on est maître et qui, par suite, permet de les reproduire.

Certains salons montrent chez plusieurs une tendance à s'assagir. Il est

souhaitable que tous suivent cette voie et que la critique et la publicité ne viennent pas en opposition avec ce mouvement.

Les décorateurs qui, dans la Classe 74, bénéficiaient de la subvention pour pouvoir présenter leurs œuvres, étaient d'anciens élèves de l'École céramique de Sèvres ou des collaborateurs de l'industrie.

Cela n'était pas pour atténuer l'intérêt des pièces qu'ils nous ont présentées ; le Jury, du reste, l'a reconnu par les récompenses qu'il leur a décernées.

Comme collaborateurs, plusieurs pouvaient se trouver soit déjà titulaires de récompenses ou l'objet de propositions à l'occasion de l'Exposition de Turin, mais il était certainement plus intéressant de leur voir présenter des œuvres conçues et exécutées par eux. Bien qu'ayant pu ou dû recourir aux moyens de production de la Maison dans laquelle ils travaillent, ils avaient naturellement agi avec une indépendance plus grande et mis dans les œuvres qu'ils exposaient davantage de leur propre conception de l'emploi des ressources de leur profession. Sans pouvoir dire que les pièces ainsi obtenues soient comparables aux anciennes œuvres de maîtrise, elles présentaient néanmoins certains caractères s'en approchant et il semble que pareilles tentatives sont à encourager.

M. LAGRIFFOUL avait envoyé une coupe en émaux transparents cloisonnés d'or, véritable œuvre d'art ; il présentait aussi deux pièces en pâte de verre également étudiées. Le Jury lui a décerné un Diplôme d'honneur.

L'envoi de M. NARET, se composait aussi de pièces en pâte de verre : vide-poche, coupe-papier, gobelet. Le Jury lui a accordé une Médaille d'or, de même qu'à MM. PONCHELET et LÉGER, pour leurs grès, brûle-parfums et vases avec émaux mats ou coulés, fabriqués par eux en collaboration.

Des Médailles d'or furent accordées également à :

M. KONNERT, sculpteur, qui présentait des pièces de grès, cuites dans la maison où il travaille ; ces pièces montraient son sentiment de décorateur et son adresse de praticien ; un vase avec parties ajourées était une œuvre absolument réussie ;

M. BONNEFOY (Adrien), peintre, qui exposait deux panneaux composés par lui en vue du mode d'exécution qu'il a employé. Chaque grande division du sujet est émaillée d'un ton géométral opaque sur lequel les modelés, valeurs et effets, sont ensuite donnés sur émail cru par des superpositions d'émaux ou de couleurs ; le tout est cuit au grand feu d'émail stannifère ;

M. PRINCE, pour ses panneaux de porcelaine décorés de pâte d'application.

MM. COZE, HOUSSARD, PETIT et VIGNERON présentaient chacun des panneaux de mosaïque de marbre exécutés par eux ; M. Houssard, présentait aussi, un petit panneau en mosaïque d'émail. Ces œuvres très intéressantes de praticiens ont été récompensées par le Jury qui a attribué à chacun une Médaille d'argent.

SECTIONS ÉTRANGÈRES

Pour l'examen des produits céramiques dans les sections étrangères, il n'est aucun ordre particulier, conséquence de la méthode adoptée pour les opérations du Jury ou de la nature des produits eux-mêmes. Dans ces quelques notes, nous nous contenterons donc de suivre les rapprochements que nous semblent permettre les produits exposés par les différents pays.

ITALIE

La Section italienne, comme on devait le prévoir, était la plus importante. Nous devons citer la porcelaine de la Maison Richard GINORI, de Milan. Cette manufacture est probablement la plus considérable de tout le royaume d'Italie. Dans des vitrines bien comprises, elle présentait des spécimens de ses services décorés et des vases ou pièces diverses montrant les moyens qu'elle possède pour répondre au goût des acheteurs. Le tout témoigne d'une très belle fabrication, sûre d'elle-même et riche en ressources décoratives.

L'exposition de la Société Arte Ceramica, Manufacture FORNACI S. LORENZO, CHINI & Cia, comprenait des vases et des pièces en même temps que des carreaux, panneaux et motifs destinés à la décoration de l'habitation, les uns pour le sol, les autres pour les parties en élévation. L'impression produite par certaines pièces nous a rappelé le genre de fabrication des éléments composant les panneaux exposés par Joost, Thoof & Labouchère en 1900. La matière est une terre cuite grésée, d'un ton gris noirâtre, comme dû à un enfumage. Des décors, parfois en creux, émaillés d'une façon indécise, ont pourtant un aspect qui attire ; mais les pièces réellement intéressantes sont celles qui présentent un décor bien voulu et exécuté d'une façon ferme. Plusieurs de ces décors sont un peu inspirés des pièces de Rhodes. On constate surtout un désir de sortir de la copie des anciennes fabrications italiennes et une recherche artistique qui doivent être encouragés.

La copie des anciens tient, comme toujours, une place importante dans l'exposition italienne. C'est avec une très grande sûreté qu'ils imitent certaines faïences stannifères ; beaucoup de ces spécimens témoignent d'une connaissance réelle de la fabrication. On doit regretter que les fabricants n'utilisent pas les ressources de leur industrie pour des œuvres ou décors plus modernes. Nous avons bien constaté quelques rares tentatives, mais, pas assez étudiées, elles sont malheureusement peu heureuses.

Sans vouloir chercher du moderne en changeant tout, ce qui, en art comme en industrie ou en construction, engendre un véritable chaos, une évolution est possible en étudiant fabrication ou forme et décors pour être en rapport avec les besoins et les goûts actuels.

Certains exposants ont reproduit, par la fabrication en pâte blanche et le décor sous couverte, les modèles ou décors exécutés autrefois en peinture sur

émail stannifère cru; cela ne présentait guère d'intérêt, mais le consommateur, en raison du bon marché, achète ces articles; d'autres, trop nombreux, hélas! gâtés aussi par le public à en juger par le nombre de pancartes « vendu » attachées à chaque modèle, présentent des statuettes plus ou moins peintes et métallisées au point de ne plus reconnaître la matière. Est-on en présence de terre cuite ou de plâtre? L'aspect ne permet nullement de le dire, ce qui nous a paru absolument regrettable.

Le Jury, au contraire, s'est trouvé très bien impressionné par les petites figurines en terre cuite naturelle de M. PIANEZZOLA PACIFICO qui présentaient un réel caractère artistique.

Un angle du salon central était occupé par l'exposition de la MANIFATTURA DI SIGNA, qui imite, en terre cuite, les pièces les plus réputées, et un autre angle, par les produits de MM. les FIGLI DI CANTAGALLI, de Florence.

Nous pouvons regretter que cet exposant n'ait pas été compris dans la Classe 74. Les pièces qu'il présentait étaient surtout des reproductions très bien fabriquées des œuvres des Della Robbia et des faïences italiennes à reflets métalliques, mais il a soin, derrière toutes ses pièces, de mettre sa marque personnelle. Ce sont les uniques éléments de céramique pouvant être employés dans l'architecture que nous ayons trouvés du côté italien.

HONGRIE

La seule construction de l'Exposition où se voyait une application de céramique décorative à l'extérieur du bâtiment, était le Pavillon de la Hongrie. L'entrée était décorée de grandes frises avec personnages, exécutées par la Maison ZSOLNAY, de Pecs. Ces figures, découpées sur le fond, sont formées de plans qui lui sont parallèles; des gravures achèvent de les dessiner ou décorer; le tout, émaillé d'un ton bleu verdâtre opaque, ne manque pas de caractère et donne un heureux effet.

Le décor des pièces céramiques par plans parallèles et gravure, sans modèles, a été montré à l'Exposition de 1900, et on retrouve des pièces intéressantes exécutées ainsi antérieurement, mais l'application faite par M. Zsolnay est la plus importante que nous ayons vue dans une exposition et par suite permet mieux de juger le résultat décoratif que ce parti peut donner.

La Maison Zsolnay nous a, dans des expositions précédentes, montré des reflets dont elle semblait maîtresse. Le chatoyement des effets ainsi obtenus est très séduisant pour un objet ou des points isolés, mais nous semble moins indiqué pour des grandes surfaces ou des revêtements muraux comme à Turin.

M. Zsolnay était Commissaire Général de la Hongrie, ce qui explique davantage la part très importante qu'il a prise dans la décoration et la construction du Pavillon hongrois. Il n'en est pas moins à féliciter pour ce qu'il a présenté au point de vue céramique et aussi pour l'ensemble de l'exposition hongroise qui était certainement des plus réussies.

Dans la Section hongroise se trouvaient aussi trois autres expositions intéressantes de céramique : la MANUFACTURE DE PORCELAINE DE HEREND-FARKASHAZY IENO, avec de beaux produits fabriqués dans le genre ancien ; M. Emil FISCHER, de Budapest, fabrique de majoliques et aussi de porcelaine ; et M. HUTTL TIVADAR, de Budapest, dont la porcelaine blanche avec décor or semble se tenir très bien, côté très intéressant au point de vue fabrication, et paraît de très belle qualité, tout en étant peut-être un peu teintée.

Une note rouge, quelquefois avec des décors d'autres tons, le plus souvent sans décor, dominait surtout dans les reflets exposés par la Maison Zsolnay en 1900.

Le rouge a toujours été considéré comme difficile à obtenir en céramique, dans des conditions courantes de fabrication ; aussi, les fabricants d'émaux, comme ceux de produits céramiques, ont souvent dirigé leurs recherches de ce côté. Les reflets de cette couleur présentés depuis une douzaine d'années les ont probablement engagés davantage à poursuivre leurs études et peut-être même à leur donner une direction nouvelle.

ANGLETERRE

En tout cas, l'exposition anglaise où le rouge constituait la note dominante montrait les résultats obtenus dans cette voie chez de nombreux fabricants.

La disposition de cette exposition dans des vitrines isolées, presque toutes de deux types seulement et l'unité de couleur, ou les notes de couleur similaires, contribuaient au charme de l'effet général.

Des exposants ayant plusieurs vitrines avaient généralement consacré une vitrine entière, d'autres tout un côté de vitrine, à un même genre de fabrication ou coloration ; on trouvait ainsi des vitrines comprenant exclusivement des vases ou objets émaillés en rouge. Ces pièces étaient les unes en porcelaine phosphatée, les autres en faïence, mais toutes paraissant d'un beau glacé. Les tons rouges et les jaunes étaient très brillants, en plus des rouges et des jaunes, il y avait également, mais en nombre plus restreint, des violets, des verts et des marbrures diverses.

Les décors polychromes voulus, exécutés à la main ou mécaniquement, peu nombreux, disparaissaient dans l'ensemble en face des effets de couleur. Ils ne prêtaient du reste à rien de particulier.

Des Maisons des plus importantes pour ce genre de fabrication ont pris part à l'Exposition de Turin, donnant ainsi la plus heureuse idée de la fabrication anglaise pour ces articles :

DOULTON & Co, qui présentait aussi quelques-unes des nombreuses ressources de leurs fabrications : grès décoratifs, porcelaines...

Josiah WEDGWOOD & Sons Ltd, qui montrait en même temps des spécimens des divers genres qui ont fait sa réputation, chacun constituant un côté de la grande vitrine ou une vitrine spéciale ;

PILKINGTON'S TILE & POTTERY C^o Ltd, qui a consacré une vitrine particulière à chacune des tonalités qu'elle présentait : reflets rouges, saumon, ou teinté rouge et jaune, pièces mates vert uni ou jaspé de rouge, reflets métalliques décorés, couleurs cristallisées, bleus mats, plus quelques échantillons de revêtements en carreaux de pâte blanche avec émaux transparents ou avec décors persans sous couverte fortement coulée;

CAULDON (BROWN-WESTHEAD, MOORE & C^o), avec ses pièces de faïence et de porcelaine phosphatique ;

Bernard MOORE, dont la collection offrait à la vue du visiteur les pièces rouges, peut-être les plus variées et les plus éclatantes. M. Bernard Moore était Hors Concours comme Membre du Jury.

L'exposition céramique anglaise, bien que nous ayons regretté de ne pas être appelé à y examiner les produits d'usage courant : fire clay, éléments de construction et décoration, revêtements, etc., réunissait cependant des spécimens d'autres fabrications que les vases dont nous avons parlé :

Les services de table pour hôtels, d'une très belle pâte, exposés par THE GRINDLEY HOTELWARE C^o ;

Les pièces diverses dues aux ouvriers isolés constituant THE ASHBY POTTER'S GUILD ;

Les faïences et porcelaines de la vieille Maison William ADAMS & C^o ;

Les grès, bouteilles, vases, pots et statues de Joseph BOURNE & Sons ;

Les théières, tasses et autres faïences à pâte noire et pâte rouge de GIBSON & Sons ;

Les poteries Ruskin de HOWSON TAYLOR ;

Les pièces en porcelaine de feldspath et kaolin de BIRKS RAWLINS & C^o où, à côté de décors inspirés, sans les copier, des faïences de Perse et de Rhodes, nous en trouvons d'autres en pâtes sur pâtes où l'on sent l'influence d'un artiste français fixé depuis quelque temps en Angleterre, M. Solon.

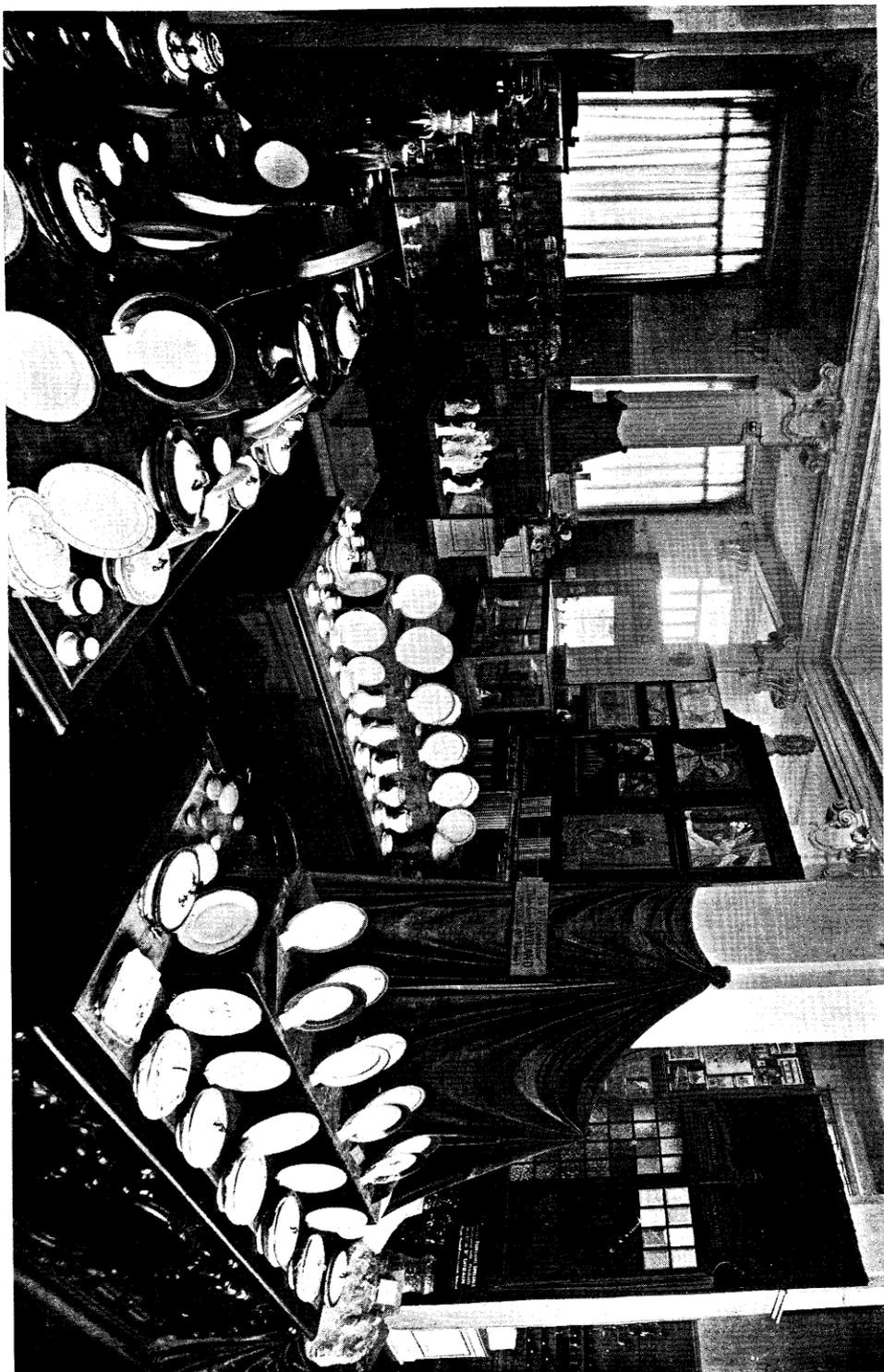
ÉTATS-UNIS

L'influence artistique et technique française se manifeste dans une autre exposition. Les seuls produits examinés aux Etats-Unis sont ceux de porcelaine à couverte à grand feu de Adélaïde ALSOP ROBINEAU, exposés par la Ligue américaine de la femme.

Il n'est ni douteux ni nié que les résultats obtenus sont dûs à la collaboration plus ou moins directe de notre compatriote M. Taxil Doat. Les pièces exposées étaient peu nombreuses, mais d'un réel caractère artistique.

ALLEMAGNE

En Allemagne se trouvait un exemple des inconvénients de la classification. Quatre fabricants exposaient des pièces absolument de même genre : petits groupes et statuettes en porcelaine coulée et présentés soit en biscuit, soit émail-



Section française. — Vue d'ensemble de la classe.

lés avec décor genre Saxe ou dorure. Entre ces quatre exposants, il n'y avait pas de différence ni de procédés de fabrication, ni de matière, ni d'aspect des pièces, et leurs stands à juste titre étaient à côté l'un de l'autre ; pourtant, au catalogue, ayant pu réclamer des classes différentes, deux sont portés à la Classe 74 et deux à la Classe 110.

Ces industriels sont parvenus à réaliser des pièces compliquées et à des prix très bas. Aussi leurs modèles que pourtant nous ne goûtons pas beaucoup sont d'une très grande vente. Comme il serait agréable de voir l'habileté de ces fabricants mise à profit pour la production de pièces bien étudiées et réellement artistiques. Si pour des objets de luxe relatif, le public s'engoue pour certaines pièces qui lui sont offertes actuellement, comme nous l'avons déjà vu plus haut, c'est certainement en raison de leur bon marché. Le prix étant un facteur aussi important, quel rôle heureux pourraient avoir pareils fabricants dans la direction du goût public en ne lui présentant que des modèles d'un caractère plus artistique, lesquels auraient sensiblement le même succès de vente ?

La porcelaine de service était représentée par la Maison Johann HAVILAND qui exposait pour la première fois. Bien que de création assez récente, elle montrait une porcelaine blanche de très belle qualité.

Des vases et pichets en grès qu'il nous a été donné de voir dans la même Section étaient des échantillons de très belle fabrication.

En faïence de pâte blanche sous couverte étaient exposées quelques pièces de service dont la matière ne rappelait pas les qualités de celle des grandes fabriques allemandes.

MM. VILLEROY & BOCH avaient montré les produits de leur fabrique de Mettlach par trois revêtements de murs, des carrelages et quelques spécimens de leur fabrication dont la réputation est si justement établie, mais il n'a pas été donné au Jury de la Classe 74 de les examiner.

D'autres exposants allemands de pièces céramiques, pièces de vitrine ou d'étagères, ne se trouvaient pas au catalogue de la Classe 74. Parmi ces pièces, plusieurs étaient décorées sous couverte avec des engobes diversement colorés comme les vases et les revêtements exposés par M. Lauger en 1900.

AUTRICHE

Bien que l'Autriche ne participât pas officiellement à l'Exposition de Turin, deux céramistes autrichiens y ont pris part et ont exposé à côté de la Section italienne : Frantz DORPH, de Vienne, des porcelaines adroitement peintes et dorées comme les anciennes pièces dont on ne juge plus rien de la matière elle-même ; et Ernesto WAHLISH, de Vienne, des pièces de service et des vases en porcelaine et en faïence ; dans certains de ceux-ci on retrouve des décors bleu, rose et autres tons sous couverte, sur fond blanc crémeux et rehaussés d'or brillant, qui ont été un succès de cette Maison dans les expositions précédentes.

PAYS-BAS

Deux fabricants hollandais, ayant exposé dans les mêmes conditions, avaient envoyé des pièces intéressantes. KUNSTAORDWERK FABRICK, SOCIÉTÉ ANONYME SAINT-LUKAS, à Utrecht, présentait comme céramique artistique, des vases jaunes et bleus avec reflets de bon goût et d'une fabrication soignée. Très soignée également est la fabrication de PLATEEL-BAKKERIJ de DISTEL, à Amsterdam, de vases en faïence mate avec des décors de couleur très fins, sentant un peu l'esprit de ceux de Rosenburg.

JAPON

Du Japon, comme de la Chine, les exposants étaient assez nombreux.

Au Japon, les décors anciens forment le fond principal de l'exposition. Toutes les pièces ainsi présentées le sont-elles par le fabricant de l'ensemble ou beaucoup le sont-elles plutôt par le décorateur qui a seulement orné la pièce blanche ? C'est ce que nous croirions volontiers. Ces pièces sont les unes en faïence, les autres en porcelaine ; leurs décors très riches, dont certains ne peuvent être jugés qu'à la loupe, montrent, ainsi que des pièces ajourées de la plus grande finesse, leur patience et leur sûreté de main.

Mais à côté des décors sur la porcelaine cuite, ils ont ceux obtenus avec des pâtes ou émaux et qui, tout en conservant le caractère de l'art japonais, différent totalement, comme effets, des premiers ; ils y ont su tirer parti, avec leur goût particulier, de leurs connaissances techniques et de la dextérité qui leur est propre.

L'impression ressentie en voyant ces pièces qui témoignent d'une recherche plus moderne, est beaucoup plus favorable que celle que nous avons éprouvée à la vue d'autres tentatives insuffisamment étudiées.

Les expositions les plus importantes et les plus intéressantes étaient celles de :

M. MIYAGAVA KOSAN, dont on peut citer entre autres les émaux sous couverte ;

M. KINKOSAN SOBEI, dont la riche production intéresse particulièrement, avec ses pièces à jour ;

M. KORANSHA, dont nous avons déjà eu l'occasion de voir les œuvres dans les Expositions universelles de Paris.

CHINE

En Chine, toutes les pièces exposées conservaient le caractère spécial de la fabrication de l'Empire des Célestes. Les pièces les plus intéressantes sortaient des fabriques portant les noms de VILLAGE KAOLIN, SHEN-TINNO, THE KIANSE CHINA.

BRÉSIL

Quelques exposants se trouvaient dans le Palais du Brésil. Ils montraient une industrie naissante sans caractère artistique et manquant jusqu'à présent de la direction technique nécessaire pour obtenir un beau produit.

PERSE

Dans le Pavillon de la Perse, à côté des pièces anciennes, se trouvaient exposées des pièces modernes, mais celles-ci étaient vieilles, écornées et réparées à froid, sans doute pour pouvoir être plus aisément confondues avec celles qu'elles imitaient.

Le Jury, ne pouvant approuver ce qui est de nature à tromper le public, n'a voulu accorder aucune récompense à ces fabricants.

CHAPITRE III

DESCRIPTION TECHNIQUE DES PRODUITS EXPOSÉS

(Suite)

VERRERIE

Les inconvénients de la classification italienne, que nous avons déjà eu l'occasion de signaler au chapitre précédent, se présentèrent également pour les produits de la verrerie. En dehors de la Classe 74 du Groupe XIII, on remarquait en effet au catalogue, parmi les spécifications de la Classe 110 du Groupe XVIII, les mots : « Industries du Verre et Emaux » qui étaient susceptibles de créer une confusion dans l'esprit d'un certain nombre d'exposants. Il pouvait y avoir pour eux une hésitation bien naturelle au sujet du choix de la Classe (74 ou 110) où leurs produits seraient le mieux appréciés.



Vase décoré
de MM. Legras et Cie.

Heureusement cet inconvénient ne se présenta réellement que dans certaines sections étrangères, la section allemande, entre autres, car dans la Section française tous les maîtres de verreries, quel que fût leur genre de production, s'inscrivirent à la Classe 74.

L'industrie de la verrerie, comme celle de la céramique, n'est pas une industrie d'un caractère uniforme. Elle comprend, au contraire, un certain nombre de spécialités qui diffèrent totalement les unes des autres par les moyens de production employés, la nature de la main-d'œuvre et la destination du produit. Leur seul point de ressemblance est que toutes s'emploient à façonner le verre, terme générique qui s'applique à une série de silicates dont la composition varie avec les diverses industries qui les utilisent. Une classification complète de ces diverses spécia-

lités est donc chose fort difficile à établir, d'autant plus que le nombre en augmente chaque jour et que nous ne pouvons deviner où s'arrêteront les applications du verre.

Cette matière merveilleuse, dont la découverte est sans doute due au hasard, possède en effet tant de propriétés essentielles que son adaptation se fait facilement à toutes les branches de l'activité humaine. Chronologiquement, la première adaptation du verre paraît avoir été celle des objets de table. Nous savons en effet que les Romains en vinrent à préférer les coupes à boire en verre à celles d'or et d'argent dont firent usage pendant longtemps les familles patriciennes.

La transparence du verre ne devait pas tarder à le faire employer pour le vitrage des maisons, et ce genre de fabrication remonte également à l'antiquité, les fouilles de Pompéi ayant révélé l'existence de vitres dans les maisons luxueuses. Mais il s'agissait alors de verres assez minces et de très faibles dimensions. Les glaces épaisses ne vinrent que fort longtemps après, car c'est seulement en 1680 qu'Abraham Thévert et Lucas de Nehou imaginèrent le coulage d'un creuset rempli de matière fondue pour fabriquer des plaques de verre jusqu'alors uniquement faites à la main en plats ou en cylindres ne pouvant avoir ni grandes dimensions, ni grandes épaisseurs. Les bouteilles suivirent, tard venues dans la chronologie du verre, puisque nous savons que cette industrie fut seulement pratiquée et généralisée à l'époque de la Renaissance.

C'est seulement au XIX^e siècle que la verrerie entra résolument dans la voie du progrès. Trop longtemps à l'abri de leurs privilèges, les maîtres verriers n'avaient d'autre souci que d'empêcher le plus possible la divulgation de leurs procédés de fabrication généralement considérés comme fort mystérieux et ils ne recherchaient aucun perfectionnement.

Nous les avons vus depuis lors, profitant des progrès considérables accomplis par la chimie, se mettre à améliorer sans cesse leur produit. A mesure qu'ils en connaissent mieux les propriétés, ils entrevoient pour lui de nouvelles adaptations. C'est ainsi qu'à côté de son emploi comme objets de luxe, comme contenant pour les liquides, etc., nous avons vu le verre devenir l'auxiliaire de nos savants pour les appareils de laboratoire et d'optique; il est aussi celui de nos médecins ou chirurgiens dont les salles d'opérations sont revêtues de ces magnifiques panneaux d'opaline dont la propriété peut être conservée irréprochable.

Le verre est devenu pour l'éclairage un objet indispensable, et dans la lampe électrique à incandescence par exemple, il fait partie intégrante de l'appareil éclairant. Dans la construction, sortant de l'emploi dans lequel il avait été jusqu'alors confiné des vitres et des glaces, il a fourni le sol des maisons grâce aux carreaux de dallage que fabriquent les usines de Saint-Gobain; il en fournit même les marches d'escalier; et qui n'a encore présent à la mémoire le Palais lumineux de l'Exposition de 1900 entièrement construit en verre.

Une des caractéristiques frappantes de la participation des industries françaises du verre à l'Exposition de Turin était la présence dans la Classe 74 de représentants des principales branches de ces industries, depuis la fabrication des bouteilles, des flacons, des glaces, jusqu'à celle des émaux et des vitraux, en passant par la cristallerie de table, de fantaisie et d'éclairage, ainsi que les verreries artistiques décorées et gravées. Comme articles d'avant-garde, une curieuse application du four électrique complétait un ensemble intéressant. On avait ainsi un aperçu général de toutes les branches si fécondes où se sont exercés l'ingéniosité et l'art de nos maîtres verriers.

Pour faire une description technique de ces expositions, nous envisagerons l'industrie de la verrerie au point de vue des procédés de fabrication employés et nous serons ainsi amenés à distinguer quatre branches principales : la fabrication des glaces, celle des verres à vitres, celle des bouteilles et enfin la gobeletterie avec les diverses spécialités qui s'y rattachent.

GLACES. — La fabrication des glaces comporte des procédés très spéciaux qui ne font pas appel à l'habileté de la main-d'œuvre verrière proprement dite. De simples manœuvres suffisent pour chauffer les fours, actionner les divers appareils qui, prenant le creuset en fusion, en répandront le contenu sur les tables d'épandage, opération qui a quelque analogie avec la coulée d'un lingot de métal. Nous ne pouvons entrer ici dans les détails de cette fabrication qui est une de celles ayant atteint le plus haut degré de perfection. On peut se faire une idée de la rapidité des progrès accomplis quand on songe qu'en 1806 le maximum de surface d'une glace était de 4 à 5 mètres carrés et qu'à l'heure actuelle on a vu sortir de l'usine de Saint-Gobain des glaces mesurant 23 mètres carrés.

La COMPAGNIE DES MANUFACTURES DE GLACES DE SAINT-GOBAIN, CHAUNY & CIREY avait organisé à Turin une double exposition de ses produits.

Dans la Classe 74 même, se trouvait un stand réunissant des échantillons fort remarquables des branches très variées de la production de ses usines ; mais le côté le plus attrayant de son exposition était réalisé par le pavillon en fer et en verre érigé dans le parc, sur la rive droite du Pô, et qui mérite que nous nous y arrêtions.

Au pied même du château médiéval, voisinant avec ce type curieux des vieilles demeures seigneuriales du moyen âge, Saint-Gobain a présenté sous forme de jardin d'hiver un spécimen de construction moderne où brillent tous les matériaux en verre qui ont transformé les sombres demeures antiques en riants châteaux et en claires et gaies villas. Les principaux produits que fabrique dans ses nombreuses usines cette puissante compagnie, ont contribué à l'édification de ce petit palais. Les escaliers de ce pavillon sont formés de marches et de contre-marches en verre granité armé, et rappellent les grands et hardis

escaliers en verre, si clairs et si solides, construits déjà en France dans plusieurs immeubles. Le sol des balcons est en dalles de verre moulé.

La Compagnie de Saint-Gobain n'a pas voulu sacrifier l'élégance et le bon goût de son pavillon au désir d'exposer, dans leur application pratique, la multiplicité de ses produits et de ses modèles. Elle en a réduit le nombre



Pavillon de la Compagnie de Saint-Gobain.

pour ne faire participer que ceux qui, par leur réunion et leur voisinage, satisfaisaient l'harmonie de la construction; et malgré ce nombre restreint, il faut signaler cependant une quantité notable de produits en dehors de ceux déjà mentionnés. C'est ainsi que nous avons remarqué :

Les glaces gravées ornées de guirlandes et de fleurs dorées, des balcons des escaliers et du pourtour du pavillon; ces glaces sont du plus heureux effet ;

La grande glace bombée de 3 m. × 0 m. 75 dessinant une majestueuse bow-window. Cette glace montre que la Compagnie de Saint-Gobain ne craint plus les concurrences anglaise, hollandaise et allemande qui avaient jusqu'ici la réputation de réussir seules le bombage des glaces de grandes dimensions ;

La marmorite, sorte de marbre de verre épais et opaque, à surface polie et veinée, qui forme les soubassements et les pilastres ;

Les verres lustrés à reflets d'or et à nuances changeantes (mordoré et bleu électrique) garnissant les pilastres et les panneaux intérieurs.

Ce dernier produit créé par la Compagnie de Saint-Gobain nous conduit à l'intérieur du pavillon.

On y remarque aussitôt une coupole en verres imprimés bombés, d'une ligne et d'une douceur harmonieuses, reposant sur un plafond de verre filigrané, bleu et vert, bordé de verre imprimé jaune. Sur la façade du fond se trouvent disposées dans l'axe des deux portes d'entrée, deux hautes et larges glaces argentées, d'excellente planimétrie. Ces glaces reflètent avec une netteté parfaite tout l'horizon s'offrant à elles, donnant ainsi au pavillon une étendue indéfinie.

Entre ces deux glaces se trouve une attraction des plus curieuses : elle consiste en une glace platinée qui a la propriété de réfléchir les objets sur une de ses faces, comme le ferait une glace argentée ordinaire, tandis que l'observateur placé par derrière les voit par transparence sans être vu lui-même. Un passage ménagé en arrière de la glace permettait aux visiteurs de se rendre compte de cet effet qui excita vivement la curiosité.

La Compagnie de Saint-Gobain ne s'est pas contentée de construire un pavillon avec ses produits, elle expose en outre des spécimens des divers articles qui sortent de ses usines. Sur des tablettes en opaline figurent des moulages en verre de toutes sortes pour l'électricité et toutes les branches de la construction. Signalons particulièrement un petit pavé dit hélicoïdal qui est employé pour les planchers lumineux en ciment armé.

Dans un éventail multicolore s'épanouissent des échantillons de verres blancs et décorés, et sur un socle, de grandes feuilles de verre montrent quelles dimensions peuvent atteindre les panneaux qui couvrent nos châssis et nos toitures translucides.

Enfin, comme dernière nouveauté, signalons les verres à double relief analogues aux verres imprimés et diamantés dont l'usage est si répandu aujourd'hui, mais qui ont l'avantage sur ces derniers de ne pas avoir d'envers. Ornementés sur les deux faces, ils permettent de vitrer des portes et des cloisons séparatives sans sacrifier les détails de la décoration du vitrage dans l'une des pièces.

Le Jury a décerné un Grand Prix à la Compagnie de Saint-Gobain.

VERRES A VITRES. — La fabrication des verres à vitres a, au contraire de celle des glaces, puisé jusqu'à ces derniers temps toute sa force dans

l'habileté de sa main-d'œuvre. Les ouvriers doivent avoir en effet une maîtrise consommée pour souffler, en leur maintenant une grande régularité d'épaisseur, les énormes cylindres qui, une fois fendus et développés, donneront les vitres de premier choix qui font la réputation de nos usines.

Cette industrie est d'ailleurs en voie de complète transformation et la découverte du procédé Fourcault permettant, par l'étirage de bas en haut, d'obtenir des verres minces à grande surface et d'une parfaite régularité, est un fait absolument capital.

A côté de ce procédé qui, d'après certains maîtres de verrerie, a l'inconvénient de ne pas donner des surfaces claires et brillantes, le procédé Sievert, grâce auquel on réalise le moulage des manchons de volumes importants, est susceptible de remplacer le soufflage humain, si pénible quand il s'agit de verres de grandes dimensions.

Dans cette branche il convient de citer les usines de MM. APPERT Frères, à Clichy, qui produisent de grandes variétés de verres à vitres de couleur et sont les créateurs de nombreux verres de fantaisie fort goûtés par nos architectes et constructeurs.

Ces travaux n'absorbent toutefois qu'une partie de la production de la Maison Appert Frères dont les spécialités sont aussi nombreuses qu'appréciées. Fondée en 1835, elle entreprit dès ses débuts la fabrication des émaux de toutes espèces employés pour l'émaillage des métaux et qui provenaient alors exclusivement des verreries de Venise et de Murano. A ces articles s'ajoutèrent bientôt les émaux pour perles de couleur, les imitations de pierres fines pour lapidaires, ainsi que les pièces soufflées pour laboratoires, les baguettes et les tubes pour niveaux de chaudières, etc.

Le stand tout à fait hors de pair que cette fabrique avait installé à Turin présentait des échantillons de presque toutes les variétés de sa fabrication, et notamment des verres perforés pour ventilation, de l'opaline pour revêtements, des tubes de niveaux d'eau à bande rouge rubiphore, des tubes destinés à la fabrication des ampoules à sérums, des verres de montres découpés, des verres d'optique, des couleurs vitrifiables, et enfin un grand choix de verres de teintes différentes pour tous usages artistiques et industriels.

Une mention spéciale doit être faite pour une série de cubes taillés et polis destinés à présenter un échantillon de chacune des catégories de verres produits par les usines Appert Frères. Ces échantillons, minutieusement catalogués avec l'indication de leurs propriétés physiques, ont été très remarqués et ont attiré spécialement l'attention du Gouvernement italien qui a tenu à s'en rendre acquéreur pour les conserver parmi les collections de la Ville de Turin.

Nous mentionnerons aussi les travaux de MM. Appert Frères pour la fabrication des verres de couleur nécessaires à la reconstitution des vitraux d'églises des XII^e, XIII^e et XVI^e siècles. Dans ces dix dernières années, la plupart des monuments historiques de France et de l'étranger ont

été restaurés d'une façon parfaite grâce aux matériaux sortant des usines de Clichy qui ont reproduit non seulement des verres de même composition, mais encore ont employé les procédés de fabrication usités à cette époque lointaine, de façon à obtenir la qualité et même les défauts des autres parties des vitraux reconstitués.

Le Jury de l'Exposition de Turin a décerné un Grand Prix à MM. Appert Frères.

A côté du stand décrit ci-dessus, cette Maison a participé dans la Classe 74 à l'exposition collective de la salle de bains dont elle a fourni l'opaline qui en constituait le revêtement supérieur.

Les verres du vitrail exposé par M. TREZEL sortaient également de ses usines. Ce vitrail, qui représentait des cygnes se poursuivant sur un lac au lever du jour, était exécuté en mosaïque de verre opalin sans grisaille et par conséquent sans salissures ; l'effet était obtenu uniquement par le choix judicieux des verres. Vraiment remarquable par son originalité et sa conception, cette pièce faisait le plus grand honneur à l'éminent peintre verrier Trézel, que la mort devait enlever si prématurément, et à qui le Jury avait décerné un Diplôme de Grand Prix.

BOUTEILLES. — La fabrication des bouteilles est une branche très importante de la verrerie et tout à fait distincte des précédentes. L'habileté de la main-d'œuvre y est également un facteur indispensable, mais la matière n'est plus la même. On ne cherche nullement à avoir un verre très pur ni très blanc, l'essentiel étant d'obtenir un produit bon marché et inattaquable par les divers liquides.

C'est ainsi que le verre à bouteilles est généralement connu sous le nom de verre vert, car les premières fabriques de ces articles employèrent tout simplement du sable jaune et de la soude brute de varech. Si, de nos jours, les fabricants ont sensiblement amélioré la qualité de leur matière, leur effort a surtout porté sur la régularité de la fabrication, permettant d'obtenir une contenance uniforme, et celle de la cuisson permettant aux bouteilles destinées au champagne et aux eaux gazeuses de résister à la pression exercée par ces liquides.

De profondes transformations ont été apportées dans cette industrie par l'adoption des fours à bassin qui sont venus remplacer les anciens fours à creusets. Le four à bassin, véritable fleuve de verre liquide dans lequel la fusion est maintenue d'une façon absolument continue, a réduit très sensiblement les frais de combustible et a permis d'organiser le travail sans interruption au moyen de trois équipes. Le rendement de chaque usine s'en est trouvé accru en même temps que le prix de revient de la bouteille s'est trouvé abaissé.

Mais le plus saisissant des progrès qui ont été accomplis dans cette fabrication est l'introduction de la machine supprimant le travail des ouvriers souffleurs, que peuvent remplacer de simples cueilleurs aidés des hommes occupés à conduire l'appareil.

Cette machine dont l'invention est due à M. Boucher, de Cognac, qui prit son premier brevet en 1894, a depuis lors été perfectionnée à plusieurs reprises par son inventeur même. Elle permet de fabriquer des bouteilles de toutes espèces et de toutes grandeurs rien qu'en changeant les moules employés.

Divers autres systèmes ont depuis lors fait leur apparition, parmi lesquels il convient de mentionner la machine que M. Charles Barrez a fait breveter en 1904 et sur laquelle nous aurons l'occasion de revenir lorsque nous décrirons le stand de cet exposant.

Un inventeur américain, M. Owen, a réalisé une machine permettant la fabrication complète de la bouteille sans le concours d'ouvriers verriers, mais avec de simples manœuvres. C'est un appareil à haute production qui depuis 1903 est exploité dans son pays d'origine par une puissante association de brasseurs; mais les verreries françaises ont jusqu'à ce jour hésité à l'adopter en raison de son prix élevé, de sa production limitée à un même type de bouteilles et du bouleversement qui en résulterait pour cette industrie.

Les fabricants de bouteilles s'étaient presque complètement abstenus à Turin.

Devons-nous voir dans cette abstention le résultat des préoccupations qui les absorbent en ce moment? Leur industrie est, comme nous venons de l'expliquer, en pleine période de transformation et depuis que la fabrication mécanique a fait son apparition, ils ne reconnaissent encore dans aucun des systèmes qui se disputent actuellement leurs faveurs, les qualités décisives qui permettraient son adaptation à toutes les catégories de bouteilles.

Ajoutons à cela la menace qui plane sur cette industrie de voir adopter le projet de loi supprimant le travail de nuit des enfants. Entraînant par répercussion la suppression du travail de nuit de tout le personnel, cette mesure augmenterait d'environ 30 % le prix de revient.

L'industrie de la bouteille ne se trouvait représentée à Turin que par un seul exposant. Le stand de M. Ch. BARREZ était, il est vrai, fort intéressant et on y remarquait quelques-uns des types très nombreux produits par les Verreries d'Arques (Pas-de-Calais).

Cette Maison, en dehors de la fabrication des bouteilles classiques, s'est spécialisée dans la création de bouteilles moulées destinées aux grandes marques de vins, liqueurs, bières, etc. Les bouteilles exposées dans ce stand sont d'une exécution parfaite, tant par la régularité des formes que la rectitude des fonds, le fini des embouchures et la coloration uniforme. Destinées pour la plupart à contenir des produits d'un prix relativement élevé, ces bouteilles possèdent une très grande solidité. Les Verreries d'Arques obtiennent, par une composition spéciale, une fabrication donnant au verre une inattaquabilité et une homogénéité absolues et en outre, par la cuisson à la méthode champenoise, une très grande solidité.

Les Verreries d'Arques produisent des bouteilles à la main et des bouteilles fabriquées mécaniquement par la « Machine Barrez ». Cette machine,

d'un fonctionnement très pratique, produit de 100 à 120 bouteilles à l'heure suivant les poids et grandeurs des types à exécuter.

Le travail suit exactement les mêmes phases que celui de l'ouvrier verrier soufflant à la bouche, avec cet avantage que le réglage de l'air comprimé permet d'obtenir une répartition plus parfaite du verre, une contenance plus régulière et des hauteurs absolument égales pour toutes les bouteilles.

Le Jury a decerné à M. Ch. Barrez un Diplôme de Grand Prix.

FLACONNAGE. — Formant le trait d'union entre la fabrication des bouteilles et celle de la gobeletterie, nous trouvons l'industrie du flacottage, exercée presque exclusivement en Normandie. On compte en effet 20 établissements dans les seuls départements de l'Eure, l'Oise, l'Orne, la Sarthe et la Seine-Inférieure. A part quelques spécialités de verres de couleur, le verre travaillé est surtout blanc de bonne qualité et fondu souvent dans des pots découverts, c'est-à-dire qui consistent en de grands récipients ouverts sur le haut et se trouvant par conséquent au contact de la flamme du four. La fabrication est entièrement manuelle et jusqu'à ce jour aucune transformation sérieuse n'y a été apportée.

Cette industrie se trouvait représentée à Turin par la Maison C. DEPINNOIX, 7, rue de la Perle, à Paris, qui exposait dans une vitrine une importante collection de flacons pour la parfumerie. Cette collection se faisait surtout remarquer par la variété des modèles, dont plusieurs de formes absolument nouvelles. La Maison Depinoix doit sa réputation à sa pureté du verre employé, la blancheur et la régularité des flacons, pots et boîtes de toutes catégories qui sortent de ses ateliers. Le bouchage à l'émeri en est surtout extrêmement soigné. Il est fait au moyen d'une machine spéciale dont M. Depinoix est l'inventeur.

Le Jury lui a accordé un Diplôme de Médaille d'or.

GOBELETERIE. — Employant à peu près les mêmes procédés, la gobeletterie est une industrie qui comprend la fabrication de tous les objets à usage de la table ou destinés à la conservation des aliments et liquides ainsi qu'un nombre infini d'articles aux usages extrêmement variés et qui sont soufflés à la canne ou moulés à la presse. Ces articles sont fabriqués, soit en verre commun de teinte généralement blanche ou grisâtre, soit en verre blanc très fin, soit encore en cristal.

Cette appellation de « cristal » qui fut pendant un certain temps donnée exclusivement au beau verre blanc de Bohême par comparaison avec le cristal de roche que l'on rencontre très pur dans la nature, désigne, d'après la terminologie du verrier, le silicate de potasse et de plomb.

Il est à remarquer que le cristal est de découverte assez récente et presque fortuite. C'est en Angleterre que cette découverte fut faite lorsqu'on opéra pour la première fois la transformation du chauffage au bois en chauffage au charbon de terre. Il arriva (la fusion ayant lieu alors dans des pots découverts)

que la matière se trouva décolorée par les gaz échappés de la houille. Pour remédier à cet inconvénient on imagina de terminer le creuset par une calotte protégeant entièrement son contenu contre les atteintes des gaz réducteurs, mais il en résulta une difficulté et une lenteur dans la fusion à laquelle on chercha à obvier en remplaçant l'alcali par un produit très actif, l'oxyde de plomb. Le cristal était trouvé et la première fabrique de ce genre, établie d'abord à Saint-Cloud, fut ensuite transportée au Creusot dans la verrerie dite de la Reine dont les deux fours existent encore actuellement et ont été transformés par MM. Schneider l'un en théâtre et l'autre en chapelle.

Depuis lors la réputation des cristalleries de Baccarat, dont les produits sont connus dans le monde entier, a vulgarisé ce produit qu'on nomme « cristal » et qui est maintenant complètement différencié du verre fin auquel on donne parfois le nom de demi-cristal, mais dans la composition duquel il n'entre pas d'oxyde de plomb.

Les procédés de fabrication de cette industrie se sont peu modifiés en ces derniers temps. Les maîtres verriers recherchent avant tout la qualité de la matière et la perfection du produit qu'ils doivent uniquement à l'habileté de la main-d'œuvre. Il semble difficile d'envisager la possibilité d'une fabrication mécanique à cause de la diversité des modèles, des matières mises en œuvre et aussi de la production relativement faible nécessaire dans chaque genre.

D'ailleurs, à côté des ouvriers verriers, cette industrie emploie également des tailleurs, graveurs à la roue et à l'acide, décorateurs, etc., qui, dans certaines usines fabriquant les articles riches, dépassent souvent en nombre les verriers proprement dits.

Certains perfectionnements de détail sont pourtant à signaler : la fabrication dite « au coupage » qui a permis d'obtenir des pièces plus régulières que celles faites jadis entièrement à la main ; la taille des cristaux qui se fait maintenant par des procédés mécaniques ; la gravure au moyen des machines à guillocher et du pantographe. Autant d'améliorations apportées à cette industrie de la gobeletterie qui compte en France environ 80 établissements donnant une production globale de plus de 49 millions de francs.

CRISTAUX DE TABLE. — La cristallerie de table se trouvait très brillamment représentée à Turin.

Les services exposés par MM. HARANT et GUIGNARD se faisaient surtout remarquer par la pureté et l'originalité de la forme jointes à un travail de taille et de gravure du plus haut caractère artistique. Ces services de table étaient accompagnés d'un certain nombre de vases, coupes, jardinières, bonbonnières, etc., soit en cristal blanc richement taillé, soit en verres triplés, craquelés ou colorés dans la masse, qui par la combinaison des tons produisaient les effets les plus heureux.

Enfin cette exposition se complétait par un choix de services en faïence et en porcelaine dont les modèles, édités spécialement par la Maison Harant et

Guignard, retenaient l'attention du connaisseur autant par l'ingéniosité du galbe que par l'harmonie du décor.

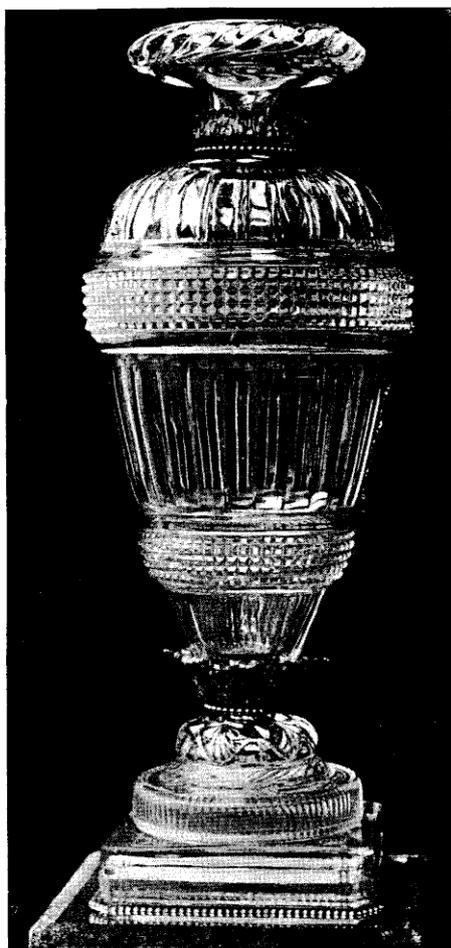
La Maison Harant et Guignard dont l'éloge n'est du reste plus à faire, a obtenu les plus hautes récompenses dans toutes les expositions précédentes

et l'un de ses chefs, M. Louis Harant, a été fréquemment Membre du Jury. Elle s'est vu confirmer à Turin la récompense qui lui avait été accordée à Bruxelles en 1910 et a obtenu un Diplôme de Grand Prix.

Nous remarquons ensuite le stand de MM. HOUDAILLE et TRIQUET (Cristalleries de Choisy-le-Roi) dont les produits frappent tout d'abord par leur blancheur et leur éclat.

L'entrée de ce stand est ornée de deux vases richement taillés mesurant 1 m. 25 de hauteur. Sur des comptoirs est disposée une intéressante collection de services de table de style, taillés, gravés et décorés, de services à liqueurs, de garnitures de toilette, de vases et de jardinières aux formes nouvelles et présentant un travail de taille et de gravure très soigné.

Une mention particulière doit être faite pour les pièces d'éclairage en verre « Sili-Chromé », qui, à côté de la cristallerie proprement dite, constituent une spécialité des usines de Choisy-le-Roi. Le verre « Sili-Chromé », découvert en 1900, est une matière extrêmement résistante aux variations de température qui trouve son emploi dans l'éclairage au gaz par incandescence, pour lequel la durée et la résis-



Vase en cristal taillé
de MM. Houdaille et Triquet.

tance des cheminées sont un facteur important.

Par leurs recherches constantes dans cet ordre d'idées, les Cristalleries de Choisy-le-Roi sont parvenues à l'heure actuelle à donner un produit qui réalise le maximum de solidité qui se puisse obtenir avec une matière vitrifiée et qui est à même de rivaliser avec les produits de la célèbre fabrique allemande d'Iéna.

Son succès pour l'éclairage public, tant en France qu'à l'étranger, a été

très grand et a largement récompensé les efforts de cet important établissement.

Les Cristalleries de Choisy-le-Roi qui avaient obtenu une Médaille d'or à l'Exposition universelle de Paris en 1900, étaient à Turin Hors Concours, M. Léon Houdaille étant Membre du Jury.

VERRERIE D'ART. — Bien que nous ayons, dans les notes qui précèdent, signalé le caractère vraiment artistique de certains produits exposés, nous n'avons pas encore, jusqu'à présent, abordé la verrerie d'art proprement dite qui, par ses procédés de fabrication, se rattache également à la gobeletterie.

Nul n'ignore le remarquable effort qui a été accompli en France dans ces vingt dernières années pour transporter dans le domaine artistique la fabrication du verre. Nous entendons par là non seulement la recherche de l'harmonie des formes et de la ligne, mais encore celle de la matière et des effets à obtenir avec les divers tons que produit le verre habilement coloré par les nombreux oxydes qui composent sa palette.

Après s'être longtemps cantonnée dans les produits de Venise et de Bohême, la verrerie d'art a, au XIX^e siècle, vu surgir des novateurs en la personne des Rousseau, des Brocard, des Reyen qui ouvrirent une voie brillante où des artistes comme Gallé, Daum, Despret, sont venus compléter une pléiade dont s'enorgueillit à juste titre l'industrie française.

Emile Gallé, le véritable chef de l'école moderne, en incorporant à chaud les préparations les plus variées et notamment les pulvérisations de verre, multiplia les effets de lumière et de décoration toujours inspirés par l'observation de la nature qui fut le principe directeur de toute son œuvre. Puis en 1900 il transforma sa fabrication par l'invention de la marqueterie de verre et de la patine obtenue au feu qui consacrèrent définitivement sa renommée de grand artiste.

Encouragé par ce succès, nous avons vu ensuite Daum, de Nancy, se lancer résolument dans cette voie, donnant dans la décoration une plus grande place à la gravure et au décor proprement dit obtenu par la peinture sur verre.

Ne manquons pas d'ajouter le nom de Lalique qui tout récemment est venu apporter une note nouvelle. Par ses procédés de moulage il obtient des reliefs et des détails qui rappellent les ciselures les plus fouillées et qu'il met en valeur par un décor d'une tonalité discrète qui en complète l'effet.

De forts beaux échantillons des œuvres de GALLÉ et de DAUM étaient exposés à Turin par l'importante maison de porcelaines et cristaux que dirige M. GODIN, rue de Paradis à Paris, et dont il a déjà été fait mention au chapitre consacré à la céramique.



Vase décoré
de M. de Vez.

M. DE VEZ avait également exposé une intéressante collection de ses œuvres que l'on ne reproduit d'ailleurs qu'à un nombre très limité d'exemplaires : vases, bonbonnières, aiguères, coupes, et un choix remarquable de lampes électriques équipées pour recevoir une ampoule dans le corps même de la pièce qui devient ainsi entièrement lumineuse. Le résultat obtenu est des plus heureux.

M. de Vez, pseudonyme de l'un des ex-associés de la Cristallerie de Pantin, utilise la merveilleuse série de couleurs que possède cette cristallerie pour réaliser des objets de toutes formes composés de couches de verre de tonalités différentes superposées les unes aux autres. Ensuite, grâce à la gravure à l'acide, il creuse les pièces ainsi obtenues de manière à découvrir tantôt l'une des teintes, tantôt une autre et réalise des paysages qui forment le fond de la décoration de ces pièces. Ces paysages sont ensuite complétés, ciselés, grâce à la gravure à la roue qui leur donne le fini des véritables œuvres d'art.

Le Jury a décerné à M. de Vez un Diplôme de Grand Prix.

M. DESPRET, Administrateur de la Compagnie des Glaces et Verres spéciaux du Nord de la France à Jeumont, avait envoyé à Turin quelques-unes des figurines et statuettes en pâte de verre dont il est le créateur.

Cette curieuse matière semble au premier abord assez différente du verre. Pourtant une transparence vaporeuse vient démentir son apparente opacité et fondre dans une douce harmonie le contour des objets dont une patine spéciale estompe les chau-

des colorations.

Comme dans les expositions précédentes, les œuvres de M. Despret furent à Turin très admirées et valurent à leur auteur un Diplôme de Grand Prix.

Dans un genre un peu différent, la Maison LEGRAS et Cie présentait des pièces artistiques fort réussies.

Cette fabrique qui s'est de longue date spécialisée dans la verrerie décorée en lançant dès 1888 des



Statuettes en pâte de verre de M. Despret.

objets de fantaisie en verre blanc et de couleur avec des ornements en or relief, conçus dans les styles classiques, aborda ensuite les décors d'émaux transparents qui obtinrent un succès retentissant. Grâce à ses puissants moyens de production et à l'organisation parfaite de ses ateliers de décor, cette maison fut à même de fournir ces objets avec une modicité de prix qui en permit la vulgarisation dans le monde entier.

Ces succès devaient inciter MM. Legras et Cie à s'orienter de plus en plus vers la verrerie d'art proprement dite que le concours des collaborateurs d'élite attachés à ses ateliers devait lui permettre de réaliser avec éclat.

A Turin nous remarquions une importante collection de potiches, vases, lampes électriques, bonbonnières, ornés de paysages, fleurs, etc., obtenus par les procédés de peinture sur verre combinés avec la superposition de couches de verre de tons différents savamment découvertes au moyen de la gravure à l'acide. Leur succès y fut très vif.

Les usines Legras et Cie qui exposèrent uniquement les produits de cette branche de leur fabrication, sont l'un des établissements de verrerie les plus importants qui existent en France. On y fabrique également les services de table ordinaires et de fantaisie, les bouteilles et bocaux, les appareils de physique et de chimie, les globes pour lampes à arc, la verrerie pour limonadiers, etc...

Dès l'année 1889 à Paris, cette maison obtenait un Diplôme de Grand Prix qu'elle s'est vu confirmer dans toutes les Expositions universelles et notamment à Paris en 1900. La même récompense lui fut tout naturellement acquise à l'Exposition de Turin.

A la gobeletterie il convient de rattacher un certain nombre de spécialités qui ne rentrent d'une façon précise dans aucune des grandes catégories énumérées ci-dessus. Ces spécialités ont leurs procédés de fabrication propres, mais qui se rapprochent plutôt de ceux employés en gobeletterie tant par le mode de fusion que par la nature de la main-d'œuvre.

Nous citerons tout d'abord la Maison RENÉ MARTIN et Cie, dont la fabrication comporte principalement les tubes en verre, les émaux, ainsi que diverses autres applications industrielles du verre et qui s'est acquis également une réputation justifiée dans l'art de la mosaïque.

Le dallage de la salle de bains déjà mentionnée sortait des ateliers de MM. René Martin et Cie, mais la partie vraiment artistique de leur exposition consistait en 8 tableaux en mosaïque d'émail représentant des sujets ou des personnages tirés pour la plupart de récents travaux de décoration. Les cartons ayant servi à l'exécution de ces tableaux sont signés : Rochegrosse, Marcel Magne et Ch. Lameire. Ce dernier représente un saint traité d'après les puissants motifs de décoration, puisés dans la saine tradition du passé. Une mention spéciale doit être faite pour le tableau représentant la mort de Cléopâtre. Exécuté d'après une aquarelle inédite de Gustave Doré, il nous a

charmé par la beauté et le fini de la peinture artistique qui en font une véritable merveille d'exécution

La Maison René Martin et Cie présentait également aux visiteurs une exposition purement technique comprenant les matières employées par d'autres industries. On remarquait notamment des tubes pour niveaux d'eau, pour appareils de laboratoire, pour la confection des lampes à incandescence et des ampoules pour sérums, des émaux en galettes pour émaillage des métaux et imitation de pierres précieuses, etc. Ces divers produits nous ont paru fort intéressants et témoignent d'une fabrication très soignée.

La Maison René Martin et Cie s'est vue décerner par le Jury un Diplôme de Grand Prix.

Cette industrie des tubes et émaux se trouvait également représentée à Turin par la Maison APPERT Frères, dont nous avons déjà eu à louer les produits en traitant la question des verres à vitres qui forment une des principales branches de sa fabrication.

Avec M. Daniel DEWAVRIN, Ingénieur verrier, à Banteux par Honnecourt (Nord), nous abordons maintenant une autre spécialité : celle des isolateurs pour conducteurs électriques.

Ces isolateurs, moulés par des procédés mécaniques brevetés dont M. Dewavrin est l'inventeur, sont d'une composition de verre extra-siliceux, leur donnant une résistance très grande aux chocs et variations de température.



Vase décoré de MM. Legras et Cie.

M. Dewavrin a étendu sa fabrication aux isolateurs à haute tension pour lesquels il a créé des modèles spéciaux et notamment le modèle « Bicéphale » qui présente de grands avantages sur les anciens types.

M. Dewavrin, qui avait reçu une Médaille d'or à l'Exposition de Bruxelles 1910, s'est vu décerner à Turin un Diplôme d'honneur.

Enfin, avant de clore cette étude succincte des stands de la Classe 74, nous mentionnerons, comme ne rentrant d'ailleurs dans aucune des catégories indiquées plus haut, les quelques produits exposés dans le stand de la SOCIÉTÉ DU VERRE ÉLECTRIQUE. Ces produits ont ceci de particulier

que le verre dont ils sont composés a été fondu dans un four électrique d'après les procédés de M. Sauvageon.

Le courant est distribué dans la matière fondue au moyen d'électrodes noyées dans le verre, tandis que le chauffage par la voûte est obtenu en constituant celle-ci par des briques conductrices à forte résistivité, portées à haute température par le passage du courant.

Les pièces exposées, peu nombreuses d'ailleurs, témoignent de l'étape franchie par le four électrique en ce qui concerne l'industrie du verre. Déjà résolument entré dans la pratique de diverses autres industries, il est susceptible, en s'adaptant spécialement aux exigences de la fusion du verre, de transformer complètement cette fabrication. C'est à ce titre qu'il était intéressant de voir figurer pour la première fois dans une exposition des produits obtenus par ce procédé qui a du reste besoin de faire plus abondamment ses preuves.

Le Jury a décerné à la Société du verre électrique une Médaille d'or.

SECTIONS ÉTRANGÈRES

Nous aborderons maintenant, en un rapide examen, les diverses sections étrangères dont certaines étaient assez importantes mais ne présentaient aucune particularité marquante susceptible de retenir notre attention au point de vue technique.

ANGLETERRE

Au premier rang des nations ayant exposé des articles de verrerie nous citerons l'Angleterre dont les produits sont de longue date réputés pour leur blancheur et leur éclat.

Les Usines de Thomas WEBB & Sons, qui se sont d'ailleurs fait remarquer dans toutes les expositions précédentes, avaient à Turin une vitrine garnie de pièces en cristal épais, ornées de tailles riches et profondes mettant bien en valeur les qualités de la matière très belle et très pure.

D'autres objets doublés ou triplés de verres de couleurs, d'une tonalité remarquable et richement gravés, formaient un contraste agréable avec les précédents et méritaient aussi les éloges des connaisseurs.

Parmi les autres stands citons celui de John WALSH, de Birmingham, qui exposait également une belle collection de pièces taillées d'une exécution très riche.

La fabrication des bouteilles était, comme en France, représentée par un seul exposant, la firme KILNER Brothers Ltd dont les produits se recommandent par leur régularité et les soins apportés à leur fabrication.

Enfin deux peintres en vitraux ont été examinés par le Jury : MM. Thomas William CAMM et Arthur J. DIX qui nous ont paru posséder à fond la technique de leur art.

L'Angleterre venait immédiatement après la France par le nombre et la valeur des récompenses obtenues.

ALLEMAGNE

Parmi les divers industriels qui représentaient l'Allemagne, un certain nombre ne s'étaient pas fait inscrire dans la Classe 74 et nous ne pouvons que le regretter.

Les produits rencontrés dans le pavillon de cette nation consistaient surtout en articles de table unis, taillés et gravés, en vases et objets de fantaisie qui n'offraient aucune particularité spéciale.

Nous signalerons l'importante fabrique connue sous le nom de REINISCH GLASHUTTEN, de Cologne-Ehrenfeld, et la Maison Gebrüder Von STREIT. Cette dernière, qui exposait pour la première fois, présentait des produits de gobeletterie fort recommandables.

AUTRICHE

Avec l'Autriche nous abordons l'une des nations chez lesquelles l'industrie du verre a eu de tout temps un développement considérable. Les produits connus sous le nom de cristal de Bohême, bien que leur composition ne comporte pas d'oxyde de plomb, ont atteint dans ces vingt dernières années un réel degré de perfectionnement.

La matière est plus belle, plus blanche, la fabrication indique des ressources de main-d'œuvre vraiment remarquables et que la France ne peut que lui envier. Au point de vue décoratif, les effets obtenus par la peinture et la dorure, qui pendant une certaine période avaient un caractère criard et presque disgracieux, s'inspirent maintenant des meilleures traditions artistiques. Les formes sont plus dégagées, plus simples, et l'ensemble en est fort heureux.

Au premier rang des verreries de Bohême figure la Cristallerie de Karlsbad que dirigent MM. Ludwig MOSER et Fils et dont les Parisiens sont à même d'apprécier les produits exposés dans le magasin du boulevard des Italiens.

A côté des modèles richement décorés d'or, d'émaux et de peinture, cette Maison avait envoyé à Turin une grande variété de vases et objets analogues aux nuances dégradées, teintés dans la masse et richement ciselés par la gravure à la roue.

Parmi les autres stands qui retinrent l'attention du Jury, citons celui de M. Carl GOLDBERG, à Haïda, qui présentait une série de modèles très réussis comme formes, décoration et taille, dont plusieurs d'une très grande richesse.

HONGRIE

Dans le pavillon particulier de la Hongrie deux exposants furent soumis à l'examen du Jury. L'un, KOLENER TESTWEREK JOPATAK, exposait des échantillons de verres à vitres et quelques articles de table d'une bonne fabrication ; l'autre, POOR SANDOR SZEGED, des spécimens de peinture sur verre et quelques vitraux savamment exécutés.

BELGIQUE

La Belgique n'avait qu'un seul exposant. C'est du moins sous cette forme que s'offrait aux jurés la COLLECTIVITÉ DES VERRIERS A VITRES BELGES qui dans un stand unique avait réuni des échantillons de verres sortant des principales fabriques. Ces échantillons ne laissaient rien à désirer comme planimétrie, régularité d'épaisseur et pureté de la matière et confirmaient la bonne réputation que cette nation s'est acquise dans ce genre de fabrication.

ITALIE

L'Italie se trouvait représentée par plusieurs exposants, mais nous avons eu le regret de constater l'abstention des fabriques qui tiennent la tête de l'industrie du verre dans ce pays.

Des articles de table de formes courantes et de bonne fabrication, sans dénoter aucune innovation, se maintenaient pourtant dans la tradition la plus saine et certaines pièces taillées sortant des usines de M. Filippo LEPRI étaient des plus intéressantes.

Il en était de même pour les articles de flaconnage pour parfumerie et pharmacie dont une très belle vitrine offrait aux yeux des visiteurs une collection très variée et d'une bonne exécution.

De nombreux vitraux se trouvaient également dans cette Classe où nous avons surtout remarqué ceux qui sortaient des ateliers de MM. Albano MACARIO & Cia, de Turin.

Nous passerons ensuite rapidement en revue quelques autres pays ayant à Turin des expositions de verrerie d'importance et d'intérêt moindres que les précédentes au point de vue de la fabrication.

BRÉSIL

Le Brésil, avec 6 exposants, offrait aux visiteurs deux vitraux et des échantillons de glaces biseautés, ainsi qu'une collection de verres à pied, gobelets et flacons, provenant de quatre fabriques diverses et groupés dans une seule et

même vitrine. Ces objets rentraient dans la catégorie de la gobeletterie commune.

CHINE

La Chine n'avait qu'un stand, celui de la Verrerie LOUSON exposant des objets de gobeletterie décorée d'or brillant non cuit.

JAPON

Le Japon était représenté par un petit nombre d'exposants ayant envoyé à Turin des pièces en verre décorées d'émaux généralement cloisonnés aux nuances d'un exotisme accentué. Le Jury eut d'ailleurs quelque peine à examiner ces exposants car leurs œuvres se trouvaient placées pêle-mêle sur des rayons ou des comptoirs sans aucune indication précise.

TURQUIE

Enfin dans le pavillon de la Turquie un stand assez important contenait des objets de verrerie commune, unis et gravés, ainsi que des cheminées d'éclairage qui portaient la marque « Cristal Paris » et que pour cette raison le Jury refusa de récompenser.

CHAPITRE IV

OPÉRATIONS DU JURY

Par arrêté du 24 août 1911 était constitué le Jury des récompenses pour la section française. Les Classes 72 à 74 du Groupe XIII avaient été réunies par la Commission exécutive italienne, englobant ainsi dans un même Jury les représentants des industries du meuble (Classe 72), des ouvrages du tapissier et des bronzes décoratifs (Classe 73), de la céramique, de la verrerie et de la cristallerie (Classe 74).

Aucun Juré français n'occupait de fonctions dans le bureau du Jury international. L'attribution de ces fonctions avait été faite à l'avance entre les diverses nations par le Gouvernement italien et elles avaient été réservées dans notre groupe à l'Angleterre pour la Présidence, à la Chine pour la Vice-Présidence et à l'Italie pour le Secrétariat.

Les Jurés français nommés par le Commissaire général étaient :

MM. BOUHON (bronzes), COURCIER, JEMONT (meubles), LAFONT, LOEBNITZ (céramique), jurés titulaires ;

MM. GENTIL (céramique), HOUDAILLE (verrerie et cristallerie), SUDRE (bronzes), jurés suppléants.

Cette réunion en un même Jury d'industries très différentes résultait surtout de ce que les Italiens s'étaient placés au point de vue décoratif sans tenir aucun compte des différences de technique des produits exposés dans les Classes.

Aussi ce groupement présentait-il de très graves inconvénients. Il sautait aux yeux qu'aucun Juré ne pouvait être considéré comme ayant une compétence suffisamment étendue de la totalité des industries momentanément et arbitrairement groupées. D'un autre côté, en raison de l'importance même et de



Vase décoré de M. de Vez.

la multiplicité des expositions à examiner, il était absolument impossible, sous peine de retarder indéfiniment la clôture des opérations, d'en soumettre l'examen à l'ensemble des Jurés.

Aussi dès la première réunion et aussitôt sa constitution officielle constatée, le Jury décida-t-il de se partager en deux Sous-Commissions. La première, dont la présidence fut dévolue à M. Yu WINZEN, secrétaire de la Légation de Chine à Rome et Vice-Président du Jury, se spécialisa dans les industries du meuble, des ouvrages du tapissier et du bronze; la seconde, qui fut présidée par M. Thomas CARTLICH MOORE, Membre de la Commission royale des Expositions de la Grande-Bretagne à Bruxelles, Rome et Turin et Président du Jury, se chargea de l'examen des produits de céramique et de verrerie. Il fut en outre immédiatement décidé que les deux Sous-Commissions agiraient d'une façon absolument autonome et voteraient sur les récompenses accordées sans qu'il fût nécessaire qu'une réunion plénière vint les ratifier.

Nous nous bornerons à donner les noms de tous les Jurés ayant fait partie de la 2^e Sous-Commission, la seule dont nous ayons à relater les travaux dans le présent rapport.

ANGLETERRE

MM. Thomas CARTLICH MOORE, membre de la Commission royale des Expositions de la Grande-Bretagne à Bruxelles, Rome et Turin,
Président.

Bernard MOORE, fabricant de poterie et ingénieur conseil pour la céramique, à Stoke on Trent.

Frédéric LITCHFIELD, critique d'art, auteur de l'Histoire illustrée de l'ameublement, à Surrey.

BELGIQUE

M. NOTHOMB (le baron Gérard), fabricant de faïence à La Louvière.

ÉTATS-UNIS D'AMÉRIQUE

MM. SMERIGLIO, professeur de peinture à Turin.

CERADINI (Mario), professeur à Turin.

FRANCE

MM. Lœbnitz (Jules), fabricant de produits céramiques, à Paris.

LAFONT (Emile), sculpteur, à Paris.

HOUDAILLE (Léon), maître de verrerie, à Choisy-le-Roi (Seine).

GENTIL (Alphonse), céramiste, à Billancourt (Seine).

ITALIE

MM. CHEVALLEY (le chevalier Giovanni) ingénieur, à Turin, *Secrétaire*.
BELTRAMI (Luigi), négociant en porcelaines et cristaux, à Turin.

JAPON

M. HIRANO (Kosuke), professeur au Polytechnicum Impérial, à Tokio.

PAYS-BAS

M. ARNOLT DEN AREND, à Utrecht.

TURQUIE

M. ROBERT (Paolo), négociant, à Turin.

SIAM

M. RIGOTTI (Annibale), professeur d'architecture, à Turin.

Les opérations du Jury commencèrent aussitôt par la visite de la section française dont les exposants avaient été prévenus d'avoir à se tenir le jour même à la disposition des Jurés et qui se trouvaient presque au complet devant leurs stands dont ils firent eux-mêmes la description et les honneurs.

Dès le lendemain, on aborda les sections étrangères dont l'examen se continua sans interruptions autres que les réunions nécessaires au vote des récompenses.

Nous nous permettrons, en passant, de signaler l'absence complète de catalogue dans la plupart des sections étrangères, ce qui occasionna des retards et des difficultés dans l'identification de certains exposants dont les noms étaient particulièrement difficiles à reconnaître ou les stands insuffisamment distincts les uns des autres, comme par exemple pour la Chine et le Japon. On y remarquait, en effet, une multiplicité d'exposants n'ayant envoyé à Turin qu'un très petit nombre de pièces, souvent placées les unes à côté des autres sans marque distinctive apparente, ou du moins compréhensible pour ceux qui ne connaissent pas les langues orientales.

Seules les sections anglaise, allemande, italienne et japonaise avaient préparé des listes sommaires qui furent déjà d'un précieux secours pour les Jurés.

Le Jury a donc visité tous les exposants d'une même nation sans s'inquiéter de les grouper par genre de production, comme cela avait eu lieu dans les expositions antérieures. Le travail préparatoire qui aurait été nécessaire n'avait

pas été fait et les documents trop incomplets que le Jury avait sur les exposants ne lui permettaient pas de l'entreprendre.

On peut aussi regretter que, pour la désignation des membres du Jury, il ne soit pas procédé de même façon dans les différents pays.

En France, un usage dont le but est d'augmenter le nombre des exposants veut que, seuls, ils puissent faire partie du Jury. Il n'en est nullement de même pour les autres nations. Dans la Classe 74, quatorze Jurés ont pris part effectivement aux travaux et il n'y eut que six exposants mis Hors Concours : quatre en France, un en Angleterre, un en Hollande.

La façon dont les œuvres doivent être jugées constitue un point délicat et les Jurés se trouvent souvent en présence de plusieurs situations à l'égard desquelles il n'y a rien de défini.

D'une façon générale doivent-ils n'envisager que les pièces qui leur sont présentées ou tenir compte à la fois des travaux antérieurs de l'exposant et de ses ressources comme production ? Que faire également pour les établissements industriels qui n'exposent que des produits spéciaux à l'exclusion de ceux de leur fabrication courante, lesquels pourtant les font vivre et sont le principal facteur de leur situation dans leur industrie et dans leur pays ?

Une grande usine a pu, pour une exposition exclusive de pièces décoratives ne rentrant pas dans sa production principale, obtenir, vu sa situation industrielle, une haute récompense. Si dans une exposition ultérieure ne paraissent que ces mêmes produits décoratifs, comment le Jury doit-il envisager la récompense précédente ? Doit-il la considérer comme donnée aux produits exposés ou à leur centre de production ?

En ces conjonctures les artistes peuvent être très utiles dans un Jury ; mais la présence d'un nombre important de praticiens techniciens est indispensable. Il peut arriver en effet que le Jury accorde une note trop favorable soit à une œuvre séduisante, mais sans qualités techniques, soit à un produit présenté uniquement pour qu'il lui soit attribué une valeur théorique imméritée.

Dans tous les cas, ce qui prime tout dans les expositions, c'est que chaque puissance cherche à juste titre à y trouver la première place par les récompenses attribuées à ses nationaux. On envisage donc surtout la solution qui peut laisser espérer le plus de récompenses pour son propre pays et permet d'encourager les initiatives le plus largement. C'est cet esprit qui a guidé le Jury de la Classe 74 et il se montra large dans l'attribution des diplômes et médailles.

La plupart des exposants furent récompensés, sauf deux à qui le Jury crut devoir ne rien accorder parce qu'ils présentaient leurs produits d'une façon susceptible d'induire le public en erreur.

Pour faciliter le vote des récompenses, le Jury avait décidé d'attribuer à chaque exposant, au moment même de l'examen de son stand, une cote de 0 à 30 correspondant à l'échelle des récompenses suivante :

Grand Prix.....	26 à 30
Diplôme d'honneur	21 à 25
Médaille d'or	16 à 20
Médaille d'argent.....	11 à 15
Médaille de bronze.....	6 à 10
Mention honorable.....	1 à 5

Par suite de cette excellente mesure, les formalités du vote furent très simplifiées et abrégées, donnant ainsi plus de temps pour l'examen matériel des produits.

Grâce au dévouement du Président, M. Moore, dont le tact et la courtoisie, autant que la haute compétence, furent fort appréciés de tous, les opérations du Jury se poursuivirent dans des conditions satisfaisantes et le 8 septembre au matin elles se terminaient par le vote des récompenses à accorder aux collaborateurs.

Avant de se séparer, les Jurés, acceptant l'invitation qui leur fut faite par leurs collègues italiens, se réunissaient en un déjeuner intime au restaurant du Parc dans l'enceinte de l'Exposition. Au dessert, le Président Moore, en une improvisation fort applaudie, souligna avec satisfaction les liens de cordialité qui n'avaient cessé de régner entre tous les membres du Jury. Chacun se retira ensuite emportant le meilleur souvenir de ces relations éphémères qui venaient d'unir dans un même but l'élite du commerce et de l'industrie accourue de tous les points du globe pour apprécier et glorifier les produits les plus renommés du travail et de l'activité humaines.

Il nous reste maintenant à donner la nomenclature des récompenses attribuées à la Classe 74 de la section française.

HORS CONCOURS. — Quatre exposants se trouvaient Hors Concours comme membres du Jury :

MM. GENTIL, BOURDET et Cie (M. GENTIL étant membre du Jury).
 HOUDAILLE et TRIQUET (M. HOUDAILLE étant membre du Jury).
 LAFONT (Émile) (membre du Jury).
 LOEBNITZ (Jules) (membre du Jury).

GRANDS PRIX. — Quatorze exposants obtinrent un diplôme de Grand Prix :

MM. APPERT Frères.
 BARREZ (Charles).
 BOULENGER (Hippolyte) et Cie
 JACOB, DELAFON et Cie.

DESPRET (Georges).
 HARANT et GUIGNARD.
 LA PORCELAINE THÉODORE HAVILAND.
 LACROIX (A.) et Cie.
 LEGRAS et Cie.
 COMPAGNIE DES MANUFACTURES de GLACES et PRODUITS
 CHIMIQUES de SAINT-GOBAIN, CHAUNY et CIREY.
 MARTIN (René) et Cie.
 TOISOUL, FRADET et Cie.
 TRÉZEL (Louis).
 de VEZ (Camille Trutié de Varreux dit).

DIPLOMES D'HONNEUR. — Cinq exposants obtinrent un Diplôme d'honneur :

MM. DEWAVRIN (Daniel).
 LES ÉTABLISSEMENTS Jean NADAUD et Cie.
 LAGRIFOUL (Eugène).
 L'HERMINÉ-DECLERCQ.
 SARLANDIE (Jules).

MÉDAILLES D'OR. — Huit exposants obtinrent une Médaille d'or :

MM. BONNEFOY (Adrien).
 DEPINOIX (Constant).
 NARET.
 KONNERT (Michel).
 PONCHELET et LÉGER.
 PRINCE.
 SOCIÉTÉ NOUVELLE des MINES de MONTEBRAS.
 SOCIÉTÉ DU VERRE ÉLECTRIQUE.

MÉDAILLES D'ARGENT. — Quatre exposants obtinrent une Médaille d'argent :

MM. COZE (Émile).
 HOUSSARD (Émile).
 PETIT (Louis).
 VIGNERON (Henri).

Nous publions ci-contre un tableau récapitulatif indiquant par comparaison avec l'ensemble des nations le nombre et la nature des récompenses décernées à la France.

TABLEAU NUMÉRIQUE DES RÉCOMPENSES
ATTRIBUÉES PAR LE JURY INTERNATIONAL
AUX EXPOSANTS DE TOUTES LES NATIONS

(Classe 74)

NATIONS	NOMBRE D'EXPOSANTS	HORS CONCOURS	GRANDS PRIX	DIPLOMES D'HONNEUR	MÉDAILLES D'OR	MÉDAILLES D'ARGENT	MÉDAILLES DE BRONZE	MENTIONS HONORABLES	PAS RÉCOMPENSÉS	PAS EXAMINÉS	TOTAUX
ALLEMAGNE.....	9	..	2	3	1	3	9
ANGLETERRE.....	25	1	9	8	8	25
BELGIQUE.....	1	..	1	1
BRÉSIL.....	6	3	2	1	..	6
CHINE.....	10	..	3	3	3	1	10
ETATS-UNIS.....	2	..	2	2
FRANCE.....	36	4	14	5	8	4	1	36
HONGRIE.....	6	..	1	2	3	6
ITALIE.....	29	..	2	4	5	5	4	1	4	4	29
AUTRICHE (1).....	6	..	1	3	2	6
HOLLANDE (1).....	2	1	1	2
JAPON.....	28	..	5	5	10	2	28
PERSE.....	2	2	..	2
TURQUIE.....	1	1	..	1
Total.....	154	6	41	33	44	14	9	4	8	5	154

(1) L'Autriche et la Hollande n'ayant pas participé officiellement à l'Exposition, leurs nationaux avaient exposé dans la Section italienne.

Enfin, nos collaborateurs se virent très largement récompensés par :

- 12 Diplômes d'honneur.
- 26 Médailles d'or.
- 21 — d'argent.
- 31 — de bronze.
- 8 Mentions honorables.

Ces récompenses ne sont que le juste tribut de leur dévouement et de leurs efforts pour aider nos céramistes et nos verriers à maintenir leurs industries à la hauteur de leur réputation dans le monde.

CHAPITRE V

CLOTURE DE L'EXPOSITION RÉEXPÉDITION DES PRODUITS

Le 25 octobre 1911 l'Exposition de Turin fermait ses portes et les opérations de démontage, d'emballage et de réexpédition des produits commencèrent aussitôt.

Grâce à la mesure prise par le Comité d'installation de la Classe 74 de s'adjoindre le concours d'un délégué, ces opérations furent menées avec une grande célérité et nous sommes heureux de reconnaître par une mention spéciale le dévouement et l'activité de M. Lavoignat à qui le Comité confia ces délicates fonctions.

Un léger retard fut pourtant apporté au retour des produits par la lenteur que mit le service de la manutention dans la délivrance aux exposants des caisses d'emballage leur appartenant. Il en résulta même pour le Comité quelques frais accessoires qui eussent pu être épargnés si le service s'était fait dans des conditions normales.

En outre, les exposants se trouvant par suite de ces retards dans l'impossibilité de recevoir leurs produits avant fin décembre, date de l'expiration de leurs polices d'assurances, furent obligés de proroger celles-ci, ce qui leur occasionna une dépense supplémentaire.

Néanmoins nous devons reconnaître que la réexpédition se fit dans des conditions acceptables, que les produits reçurent les soins suffisants et que la casse, toujours à redouter pour des objets de cette nature, fut réduite au minimum. Les délais de transport ne furent d'ailleurs pas dépassés par la Maison Gondrand Frères, chargée des réexpéditions.

Au moment du départ des produits de Turin, la Commission exécutive italienne fit à nouveau valoir ses exigences relativement au droit de vente sur les articles emportés par les acheteurs eux-mêmes pendant l'Exposition.

Quatre exposants seulement avaient eu la chance de faire des ventes, d'ailleurs assez minimes. Devant la modicité du chiffre d'affaires réalisé, le Comité de la Classe 74 ne pouvait faire davantage que de maintenir, au nom de ces quatre exposants, les propositions forfaitaires qui avaient été faites au cours de l'Exposition. Le droit de 10 % avec minimum de 400 fr. qui avait été demandé par la Commission exécutive italienne eut été, en effet, une charge qu'aucun exposant ne pouvait supporter et le Comité avait, dès le début, protesté contre cette exigence inacceptable. Après quelques pourparlers, nos propositions furent agréées par la Commission exécutive italienne, ce qui clôtura d'une manière satisfaisante cette dernière phase de l'Exposition.

CHAPITRE VI

CONCLUSIONS

Les industriels, en prenant part à une Exposition universelle, ont en vue soit la création de nouveaux débouchés ou l'accroissement de ceux qu'ils ont



Plat de Sèvres " Perroquets", composition et création de M. Gèbleux.

déjà établi dans le pays, soit l'obtention de récompenses qui viendront consacrer les qualités techniques et artistiques de leur fabrication.

C'est à ce double point de vue que nous nous placerons pour apprécier les résultats de l'Exposition de Turin et en tirer les conclusions qui nous ont semblé découler de cette importante manifestation.

D'une façon générale, les industries de la céramique et de la verrerie avaient

peu de débouchés à espérer pour leurs produits sur le sol italien. La fabrication indigène suffit à ses propres besoins, et ces industries y ont même atteint un certain degré de développement. Si, il y a quelques années encore, la France expédiait de Vaucluse des produits réfractaires en assez grande quantité, les Italiens ont, depuis lors, établi chez eux des usines d'où ils tirent tout ce qui leur est nécessaire.

En verrerie, presque toutes les branches sont représentées en Italie, sauf pourtant la cristallerie. Ce produit, d'un prix de vente élevé, ne trouve d'ailleurs qu'un écoulement assez restreint dans ce pays où la richesse est peu répandue et où la majorité des habitants se contente d'articles en verre ordinaire provenant des fabriques italiennes.

D'autre part, l'Italie produit en grande quantité des copies de pièces anciennes de céramique ou des articles spéciaux destinés plutôt à être des objets d'étagère, comme par exemple ceux dont les verreries vénitiennes se sont de longue date fait une spécialité renommée. Ces objets sont obtenus à des prix auxquels la fabrication française ne peut atteindre et dans cette catégorie d'articles ce sont les Italiens qui envoient leurs produits sur notre propre marché.

Pour les pièces spéciales, établies d'après des devis, des dessins ou des modèles longuement étudiés avec les clients en vue de satisfaire à un but déterminé, les ressources de notre fabrication nationale auraient pu nous faire espérer des débouchés en Italie, mais l'expérience a montré la rareté des commandes de ce genre.

L'attrait des affaires à traiter sur le sol italien ne pouvait donc être pour les fabricants français un encouragement à exposer et le chiffre insignifiant des ventes faites dans la Classe 74 en a été la preuve manifeste.

Si nous envisageons maintenant la question des récompenses, nous devons reconnaître que la fréquence des expositions universelles a augmenté considérablement le nombre des diplômes et médailles.

Les Maisons ayant une réputation établie et n'ayant pas à briguer une plus haute récompense se dispensent aisément d'exposer si elles ne sont pas poussées par de puissantes considérations commerciales. Parfois, pour être agréables aux organisateurs, ou à leur Président de Classe, elles s'y décident, mais dans des proportions restreintes. Leur sacrifice est néanmoins toujours à apprécier parce que leur présence augmente non seulement le nombre des exposants, mais encore celui des récompenses remportées par leur pays.

Les budgets de nos industries ne permettent pas de répéter les grosses dépenses faites pour certaines expositions. Il a été, en effet, trop souvent constaté que les œuvres exposées, qui ont exigé un gros effort de fabrication et des frais élevés, n'ont pas trouvé acquéreur et restent indéfiniment une charge pour l'industriel.

Si les exposants de la Classe 74 n'étaient pas aussi nombreux qu'on eût pu le souhaiter, ils représentaient pourtant une très grande variété de production. On ne rencontrait pareil ensemble dans aucune section étrangère et si la

France s'est présentée avec des spécimens aussi variés c'est que sa propre fabrication lui permet de fournir aisément tout ce qui peut lui être demandé.

La comparaison de l'ensemble de nos industries céramiques et verrières avec celles des autres pays, tant au point de vue de la variété des ressources que de la valeur artistique ou technique, ne nous semble pas devoir nous être défavorable.

Il y aurait pourtant à faire quelques réserves au point de vue du développement économique de la production par lequel l'industrie ressent à la fois les conséquences de son mode d'organisation et du coût de sa main-d'œuvre.

En France, d'anciennes usines se sont transformées, s'orientant de plus en plus vers l'installation mécanique; mais à côté de ces transformations où l'on n'a pas fait table rase du passé subsistent encore des habitudes, un matériel parfois imparfait et des nécessités de stocks de rassortiment qui alourdissent l'industrie par rapport à une installation nouvelle.

L'industrie neuve, qui peut mettre à profit toutes les études techniques antérieures, se présente le plus souvent avec une vaste installation faite en vue de la production exclusive de quelques articles de grande consommation. C'est ainsi, par exemple, que pour la fabrication des glaces, des carrelages, des bouteilles, se sont montées dans certains pays des usines considérables mettant en œuvre les nouveaux procédés.

Il est à remarquer, que dans les industries de la céramique et de la verrerie, les difficultés du recrutement de la main-d'œuvre résultant de la crise de l'apprentissage sont venues hâter les étapes de ce mouvement de transformation. Spécialement en ce qui concerne la verrerie ces difficultés se sont trouvées accrues en ces derniers temps par la campagne menée dans l'opinion publique pour présenter fort injustement cette industrie comme insalubre et funeste à la santé du personnel. Aussi les maîtres de verreries tournent-ils de plus en plus leurs efforts du côté du machinisme, malgré les obstacles d'ordre technique presque insurmontables qui les arrêtent à chaque pas dans cette voie de progrès si désirable.

Mais nous ne pouvons croire que ce soit un bien pour toutes les branches de la céramique, car dans ces conditions l'industrie moyenne, ayant encore en pratique des usages et des procédés anciens et devant lutter avec la fabrication mécanique, est appelée à disparaître.

Pour obtenir l'économie dans la production céramique les deux moyens extrêmes sont les meilleurs : ou bien la production manuelle intensive, même avec des ressources très primitives et au risque de certains aléas, ou bien la grande installation mécanique.

C'est grâce aux habitudes du travail à la main qu'on a pu réaliser les belles œuvres du passé qui s'adaptaient avec tant de souplesse aux désirs et aux besoins de la clientèle. Elles resteront longtemps encore comme une des caractéristiques de l'industrie française. Mais comme la fabrication mécanique est moins coûteuse et plus régulière, nous nous demandons comment on pourrait réagir et obtenir de la clientèle un revirement l'incitant à préférer les travaux

exécutés manuellement et à les payer en raison de leur prix de revient forcément plus élevé.

Les quelques remarques qu'après l'examen des œuvres présentées dans la section française nous avons pu faire sur les produits exposés par les autres puissances ne donnent guère matière à des comparaisons de fabrication.

Des représentants à peu près isolés de chaque branche de la céramique et de la verrerie dans une nation ne permettent pas, sans crainte de commettre de grosses erreurs, de les prendre comme type de cette industrie dans leur pays. Il existe trop de variétés se suivant de proche en proche pour qu'on puisse généraliser à la suite de l'examen d'une seule fabrication.

D'autre part, il est reconnu que beaucoup d'industries se présentent dans les expositions internationales non avec des spécimens de leur fabrication courante, c'est-à-dire celle qui leur permet d'employer un personnel important et d'alimenter régulièrement leurs moyens de production, mais avec des produits préparés souvent pour la circonstance par un personnel ou avec des éléments de production qui ne sont pas régulièrement utilisés.

Il faut également signaler que dans d'autres pays la fabrication est organisée pour réaliser une production plus économique en même temps que les recherches scientifiques y sont très activement poursuivies.

Si l'on veut noter dans chaque nation les genres de fabrication qui se trouvaient représentés à Turin par un groupe important d'exposants, on doit signaler dans la section italienne la reproduction de pièces anciennes, dans la section anglaise cette unité remarquable de vases où domine la note rouge, dans la section belge les verres à vitres, dans la section allemande les petits groupes et statuettes, dans les sections japonaise et chinoise leurs décors spéciaux.

Ces divers genres n'avaient pas de produits correspondants chez les exposants français. Mais, répétons-le, une exposition comme celle de Turin n'étant pas pour chaque nation la manifestation complète de son industrie, nous ne devons pas tenir compte des comparaisons que cette exposition permettait de faire.

D'une façon générale, si dans certaines sections étrangères il a été donné au Jury de remarquer des échantillons d'un réel intérêt par le fini de l'exécution et la qualité de la matière, nous n'avons constaté nulle part la trace d'un effort spécial de perfectionnement, l'indication d'une méthode vraiment nouvelle susceptible de transformer l'une quelconque de nos industries.

Dans ce grand tournoi auquel prirent part les principales puissances du globe, et parmi elles celles qui sont le plus âpres à nous disputer notre suprématie, la France arrive encore une fois en première ligne, tant par le nombre des exposants que par l'importance et le rang des récompenses qui leur furent attribuées.

C'est sur cette constatation que nous terminerons ce rapport, heureux de souligner la victoire française consacrée par les décisions du Jury international.

Appendice.

PALMARÈS DES RÉCOMPENSES ACCORDÉES AUX COLLABORATEURS

Maison Appert Frères.

<i>Diplôme d'Honneur</i>	MM. HOFFINGER (Léon), directeur.
<i>Médailles d'Or</i>	OBITZ (Étienne), contremaître ; DEVAUX (Alfred), contremaître ; HOFFINGER (Gustave), contremaître.
<i>Médailles d'Argent</i>	HAUGUEL (Émile), ouvrier ; BRÜCKNER (Victor), ouvrier ; BUCHHOLZER (Georges), ouvrier ; RASPILAIRE (Joseph), ouvrier.

Maison Barrez (Charles).

<i>Médaille d'Or</i>	MM. DEFROYENNE (Arthur), ingénieur.
<i>Médailles d'Argent</i>	SAINTOYEN (Ant.), chef de fabrication ; LAHOURNÈRE, (Alp.), chef de comptabilité ; MAILLOT (Léon), contremaître ; NOEL (Charles), contremaître ; SAINTOYEN (Louis), contremaître ; GORILLOT (Jules), contremaître ; FAIDHERBE (Joseph), contremaître ; LAUPRÊTRE (Louis), ajusteur.
<i>Médailles de Bronze</i>	FAIDHERBE (Léon), ajusteur - mécanicien ; PLATEL (Jules), chef de forge ; SÉNOCCQ (Hector), chef d'équipe ; FALLOT (Louis), chef d'équipe ; VIEILLARD (Louis), chef d'équipe.
<i>Mentions Honorables</i>	

Compagnie Céramique de Pouilly et Belvoe Maison Jacob, Delafon et Cie.

<i>Diplômes d'Honneur</i>	MM. JACOB (Ch.), directeur de l'usine de Belvoe. BRIVET (Antonio), ingénieur des Arts et Manufactures, directeur des ateliers de Paris.
<i>Médaille d'Argent</i>	PIQUET (Ernest), chef de la comptabilité.

Maison Depinoix (Constant).

Médailles de Bronze Mlle OSLET (Léontine), comptable ; MM. JULIEN (Philippe), placier ; COLLÉAUX (Jean), chef magasinier.

Maison Dewavrin (Daniel).

Médaille d'Or MM. SALMON (Antoine), ingénieur.
Médailles de Bronze TISSOT (Étienne), chef de fabrication ; CORDONNIER, ouvrier-tourneur, spécialisé dans la fabrication des moules de verreries.

Maison Gentil, Bourdet et Cie.

Diplôme d'Honneur MM. GOBLED (Jules), directeur.
Médailles d'Or CHEDEAU (Alfred), contremaître ; HOFMANN (Daniel), chef de chantier ; PIOT, représentant ; DEBUISSERT (Émile), comptable ; FRITSCH-LANG (Marcel), chef-dessinateur.
Médailles d'Argent DUPUIS (Séraphin), ouvrier ; ARCHAMBAULT (Alexandre), ouvrier ; PRÉVOST (Jules), ouvrier.

Maison Harant et Guignard.

Médailles d'Or MM. HERBERT, peintre ; THIAUCOURT, tailleur ; GUILLOU, doreur.

La porcelaine Théodore Haviland.

Diplômes d'Honneur MM. JOUBERT (J.-B.), directeur de la fabrication ; RIBIÈRE (Léonce), directeur de la décoration.

Maison Houdaille et Triquet.

Diplôme d'Honneur MM. BONNEFOY (Léopold), directeur commercial.
Médaille d'Or ANCIAUX (Jules), chef de fabrication.
Médailles d'Argent MULLER (Émile), chef de taillerie ; SCHEFFER (Alfred), graveur.

Médailles de Bronze

HUMBLLOT (Just), employé de magasin; RASPILLER (Germain), chef de gravure à l'acide. GIUDARELLI (Canzio), ouvrier graveur à la roue; Mme LARUE (Charlotte), employée de bureau; BERTIN (Jules), ouvrier verrier; BERTIN (Charles), ouvrier verrier; TRÉPIED (Henri), ouvrier verrier.

Mentions honorables

LOUTZ (Ed.), ouvrier verrier; SCHNEIDER (Raymond), ouvrier verrier; SCHNEIDER (Victor), ouvrier verrier.

Maison A. Lacroix et Cie.*Médaille d'Or*

MM. LACROIX (A.-E.), conseiller à la gérance.

Médailles d'Argent

FOURNIER (Roger), employé au service des essais; TOUCHET (Georges), employé à la fabrication courante.

Médailles de Bronze

MARILLER (Hugues), ouvrier fondeur; Mme PETIT (Louise), ouvrière; M. PÉRIGEAS (Louis), ouvrier broyeur.

Maison Legras et Cie.*Médaille de Bronze*

M. RACOLLIER (Louis-Alexis), ouvrier-verrier.

Maison L'Herminé-Declercq.*Médailles d'Argent*

MM. PIÉRAT (Charles), chef de fabrication; BALLOT (Claude), contremaître, chef de peinture.

Maison Lœbnitz (Jules).*Diplôme d'Honneur*

MM. HEHN (Joseph), chef de fabrication.

Médaille d'Or

BRACHER (Charles), contremaître.

**Compagnie des Manufactures de Glaces et Produits
chimiques de Saint-Gobain, Chauny et Cirey.**

Diplômes d'Honneur

MM. DE COQUEREAUMONT, directeur des glaceries de Saint-Gobain-Cirey; HULOT, directeur de la glacerie de Cirey; CROCHET, chef de l'Union commerciale; BONNEL, directeur de la glacerie de Montluçon.

<i>Médailles d'Or</i>	BAROT, sous-directeur , CHAUTARD, chef de la section de publicité ; CŒURÉ, ingénieur principal ; DESBORDES, ingénieur principal.
<i>Médaille d'Argent</i>	MAILLOT, sous-chef de bureau.

Maison René Martin et Cie.

<i>Médailles d'Or</i>	MM. BRUNET (Achille), directeur ; DE VECCHIS (Ernest), contremaître ; JACQUEMIN (J.B.) contremaître.
<i>Médailles d'Argent</i>	GIESNER (Eugène), ouvrier ; BERTHET (Antoine), ouvrier.
<i>Médailles de Bronze</i>	BOCCACI (Joseph), ouvrier ; ROEHRIG (Émile), ouvrier.

Maison Toisoul, Fradet et Cie.

<i>Médailles d'Or</i>	MM. LEFÈVRE (Émile), ingénieur ; LADOUBÉE (Félix), ingénieur.
<i>Médaille d'Argent</i>	HAMON (Ch.), chef comptable.
<i>Médailles de Bronze</i>	JEHANIN (François-Marie), contremaître ; LEFEBVRE (Florentin), contremaître ; GRESSARD (Ambroise), contremaître ; GOULET (Fernand), contremaître ; DUBOST (Alexandre), contremaître ; CHAIZE (Eugène), contremaître.

Maison Trézel (Louis).

<i>Médaille d'Or</i>	MM. MURBACK
<i>Médaille d'Argent</i>	LARDIN.
<i>Médaille de Bronze</i>	MERX.

TABLE DES MATIÈRES

	Pages
Avant-propos	5
CHAPITRE PREMIER	
Organisation de la Classe 74. Admission et installation des exposants...	7
CHAPITRE II	
Description technique des produits exposés. Céramique.....	15
CHAPITRE III	
Description technique des produits exposés (suite). Verrerie.....	44
CHAPITRE IV	
Opérations du Jury.....	63
CHAPITRE V	
Clôture de l'Exposition. Réexpédition des produits.....	71
CHAPITRE VI	
Conclusions.....	72
APPENDICE	
Palmarès des récompenses accordées aux collaborateurs	76

DEVAMBEZ, GRAV. PARIS.

