

Editorial

Bien que notre objectif annoncé soit de diffuser des textes concernant la faïence fine, il nous a semblé logique, pour ce deuxième numéro, de publier le résumé du cours que l'auteur dispense à l'Institut d'Études Supérieures des Antiquités de Paris depuis 1985.

Il permettra, j'en suis sûr, à nombre de lecteurs de mieux situer la faïence fine dans l'ensemble des techniques céramiques. J. B.

LES DIVERSES CÉRAMIQUES **définitions, origines, compositions, techniques.**

par Dorothee Guillemé-Brulon

QUELQUES NOTIONS GÉNÉRALES.

L'argile est une roche due à un long travail d'érosion. Elle est principalement constituée de silicates d'alumine hydratés

Il existe différentes sortes d'argiles. Elles se distinguent par leur densité, leur plasticité, leur couleur et surtout par leur teneur en impuretés minérales ou organiques.

Soumises au feu, ces argiles se divisent en deux groupes : *argiles réfractaires*, c'est-à-dire non fusibles et *argiles fusibles*.

Les produits céramiques, c'est-à-dire les objets que le phénomène physique transforme par la chaleur de la cuisson en une réaction chimique, comprennent deux grandes familles :

- *Les produits céramiques poreux*, c'est-à-dire perméables aux liquides, aux graisses, aux gaz et qui cuisent à basse température, soit de 650 à 950°.

- *Les produits céramiques imperméables*, rendus tels par les propriétés de certaines argiles qui se vitrifient à haute température, de 1.100° à 1.400°.

La terre cuite est un mélange d'argile et de sable qui cuit à basse température. Elle est poreuse et ne permet ni de stocker, ni de transporter les denrées alimentaires.

On transforme une poterie poreuse en poterie imperméable par différents procédés :

1) L'engobe.

L'engobe est une terre à grain fin, rendue à l'état liquide, avec laquelle on recouvre l'objet façonné qui a déjà eu une petite cuisson à très basse température qui s'appelle le *dégourdi*. Ce dégourdi sert à faire évaporer un peu l'eau : la pièce, en séchant en partie, ne risque pas de se déformer lors de la manipulation.

La composition des engobes varie par rapport à la composition de la pâte de l'objet à recouvrir et par rapport au degré de cuisson. Pour que l'engobe soit parfaitement adhérent et lisse, il doit avoir le même coefficient de dilatation et de retrait que le corps de l'objet.

2) Les glaçures.

Ce sont des enduits vitrifiables obtenus par des oxydes que l'on peut classer en trois catégories différentes suivant le rôle qu'ils jouent dans le verre :

- les *oxydes vitrifiants* : la silice par excellence qui a pour but de former le réseau du verre,

- les *oxydes fondants* : ce sont les oxydes alcalins (soude, potasse) qui ont pour but de favoriser le passage à l'état vitreux des oxydes vitrifiants,

- les *oxydes stabilisants* : ce sont des oxydes alcalins terreux (chaux, magnésie) qui sont des modificateurs du réseau du verre.

Toutes les glaçures sont de prime abord alcalines mais on peut ajouter de l'*oxyde de plomb* qui est un fondant métallique et qui contribue à augmenter la fusibilité et en même temps sert de stabilisant. On les appelle alors *glaçures plombifères*.

Toute glaçure est transparente et brillante et forme sur la pièce une mince pellicule qui ne fait pas corps avec l'objet et donc pèle facilement.

Les glaçures se fixent à basse température 700°, 800°. Elles peuvent être incolores mais on peut les colorer. Les couleurs sont des oxydes métalliques : bleu de cobalt, vert de cuivre, jaune d'antimoine, rouge de fer, violet de manganèse.

3) L'émail stannifère.

Lorsqu'à la glaçure de base alcaline et plombifère, on ajoute de l'oxyde d'étain, on a un émail stannifère. Cet émail se présente sous forme de lait crémeux et dans le mélange, il y a deux tiers d'oxyde de plomb pour un tiers d'étain. Cet émail qui recouvre la pièce - on opère par immersion ou par aspersion -, est brillant et cache, après cuisson, la couleur de la pâte. Il se révèle à basse température.

La poterie recouverte d'émail stannifère s'appelle faïence.

La qualité de l'étain et les proportions plomb-étain qui peuvent varier, entraînent des différences dans l'épaisseur, la blancheur et l'éclat de l'émail.

Les terres cuites, les poteries à engobe ou à glaçure, la faïence sont constituées de terres essentiellement argileuses.

Il existe une autre poterie dont la pâte est composée d'un plus grand pourcentage de silice que d'argile. Aussi peut-on arriver pour certaines poteries islamiques jusqu'à 85 et 92 % de silice. Les glaçures de ces poteries siliceuses seront alcalines ou alcalino-plombifères.

Les poteries argileuses montrent à leur cassure une teinte grise, ou rose saumonée et leur texture est poreuse.

Les poteries siliceuses présentent une cassure qui fait penser à une pierre blanchâtre et leur texture est serrée.

LES DIFFERENTS DÉCORS DES POTERIES.

Le décor gravé sur engobe et recouvert de glaçure atteint le plus grand effet décoratif dans le monde musulman. En France, on rencontre son apogée dans le Beauvaisis au XV^e et XVI^e siècle.

Sur des pièces à engobe blanc, on grave le dessin qui laisse apparaître la couleur de la pâte sous-jacente, souvent rougeâtre, puis on pose la glaçure plombifère incolore ; la pièce est bicolore et luisante. Inversement, on peut avoir un effet opposé avec un engobe rouge sur une terre blanchâtre ou sur un engobe blanc. C'est le décor gravé à double engobe. Il est toujours recouvert de glaçure.

On peut aussi, sur cet effet de décor gravé bicolore, ajouter, non pas une glaçure incolore, mais des glaçures colorées.

Le décor d'engobe semi-liquide.

L'engobe semi-liquide peut être utilisé en application et former des décors en relief, écaille, virgule (époque romaine et carolingienne). A partir du XVI^e siècle, cet engobe va prendre plus de consistance (par exemple à Rouen : décor de points et de fleurs recouvert de glaçure plombifère). Au XVII^e siècle, cette technique devient une mode et prend le nom de *décor à la corne*. On place l'engobe semi-liquide dans un cornet qui sert de réservoir, on presse sur le cornet comme le pâtissier le ferait avec sa crème, l'engobe sort par un petit orifice percé à l'extrémité du cornet.

Le jeu des engobes en relief va reprendre l'opposition du rouge et du blanc des engobes liquides ; le tout est recouvert de glaçure incolore ou colorée.

Le décor de glaçures.

Le terme de poteries vernissées désigne aussi bien des poteries à engobe recouvertes de glaçures que les poteries recouvertes uniquement de glaçure.

Les glaçures plombifères sont connues depuis le II^e millénaire av. J.-C. au Proche-Orient. Les Grecs connaissent les glaçures alcalines dès le XI^e-X^e siècle av. J.-C. Exemple : toute la production des décors géométriques et à figures rouges ou noirs.

En Chine, le décor de glaçures est connu dès l'époque des 6 dynasties : entre les Han et les Tang, 420-589 après J.-C.

En Europe, les glaçures à cause de leur fluidité, serviront à recouvrir des *décors à reliefs* comme la terre sigillée. Cette poterie romaine en relief est recouverte de glaçure rouge. Le décor à relief est obtenu par des moules qui ont été estampés à l'aide d'un cachet.

Le décor en relief s'obtient de différentes façons :

- on estampe une pièce encore humide à l'aide de matrice,
- on estampe dans le moule comme la terre sigillée romaine,
- on peut pincer une pièce humide et faire un décor de protubérances (Gaule romaine, Paris XIV^e-XV^e siècles) et on peut recouvrir d'une glaçure plombifère incolore ou colorée,

- on peut appliquer des morceaux de pâte qui sont généralement modelés à la main,
- on peut entièrement mouler la pièce, telles les statuettes.

LE DÉCOR LE PLUS SOPHISTIQUE SE PRÉCISE AU XVI^e-XVII^e SIÈCLE DANS LE BEAUVAISIS.

Pièces moulées et estampées. Exemple : le plat de la Passion (1511).

Pièces tournées à décor que l'on estampe sur une motte de terre et que l'on applique ensuite. Les glaçures peuvent varier de couleur.

Un autre centre aussi important que le Beauvaisis est la Saintonge.

Décor à relief particulier : Bernard Palissy. Exemple : Le décor de la grotte du jardin des Tuileries réalisé pour Catherine de Médicis en 1566.

Ses hauts reliefs sont moulés d'après nature, c'est-à-dire sur des animaux morts. Ces moulages sont faits avec de l'argile destinée à la cuisson et appliqués sur la même terre qui sert de support. Sur la pièce passée au dégoré, il pose une glaçure plombifère dans laquelle il a mélangé un peu d'étain pour rendre sa glaçure un peu plus opaque et qui sort à la cuisson jaunâtre. Il pose sur la glaçure encore humide ses oxydes métalliques. L'effet de jaspures est obtenu par la superposition de touches de couleurs variées.

LES DIFFÉRENTS TYPES DE CÉRAMIQUE.

LA FAÏENCE.

La faïence comporte généralement de l'argile, du sable et de la marne calcaire. Une fois la pièce façonnée et passée au dégoré, on la plonge ou on l'asperge d'émail stannifère (Voir technique).

L'émail sèche naturellement à l'air et devient pulvérulent, c'est-à-dire qu'il se présente sur la pièce à l'état de poudre.

On note deux techniques de décor : le grand feu et le petit feu.

- **Décor de grand feu** : Sur l'émail pulvérulent, on peint son décor soit à main levée, soit au poncis pour un dessin compliqué. la pièce passe au four, l'émail et les couleurs cuisent en même temps et à la même température par conséquent. La température varie de 750° à 950°. Deux inconvénients de cette technique :

On ne peut pas revenir sur le décor car on enlèvera à la fois les couleurs et l'émail.

Il existe peu d'oxydes colorants qui supportent la température de l'émail. ce sont le bleu de cobalt, le violet de manganèse et le vert de cuivre. L'oxyde de fer, le rouge tend soit à se volatiliser, soit à fuser.

On palie à ce défaut par le bol arménien inventé au Moyen-Orient. Ce n'est point une couleur mais une terre grasse et rouge colorée. Elle est posée au pinceau car liquide, mais elle doit être posée en tracé léger car elle a tendance à la cuisson à former des bulles. Rouen a tout particulièrement pratiqué le bol arménien.

- **Décor de petit feu** : La pièce façonnée puis passée au dégoré est trempée dans l'émail. Elle est cuite à la température de l'émail. Puis, sur cet émail déjà cuit, donc lisse, blanc et imperméable, on pose son décor. On peut donc effacer et revenir sur ce décor sans inconvénients. Les couleurs, les oxydes métalliques sont fixés sur l'émail à l'aide d'un fondant incolore lors d'une troisième cuisson qui varie entre 600 et 800°.

Grâce à cette technique, on peut obtenir tous les dégradés et toutes les nuances des couleurs, et en particulier, on peut avoir le pourpre, dit pourpre de Cassius (chimiste de Leyde) qui est fait à base de précipité de chlorure d'or. Exemple : les faïences de Strasbourg et de Niderviller.

Faïence lustrée ou à reflet métallique.

On appelle faïence lustrée une faïence de grand feu qui, après cuisson, présente une surface à reflet métallique argenté ou doré.

Un lustre doré et argenté avait été appliqué par les Egyptiens sur du verre. Dès le X^e siècle, ils s'en font une spécialité. Au XII^e siècle, la Perse met au point son lustre. Au XIV^e siècle, l'Espagne l'adopte puis l'Italie.

Sur une pièce déjà cuite, on pose à l'aide d'un pinceau un mélange à base de cuivre et d'argent (ce mélange est complexe et demande des heures de préparation). On passe la pièce au four pour une autre cuisson particulière, c'est-à-dire une *cuisson de réduction* et à basse température 600-650°. Le feu est alimenté de romarin ou autre bois qui provoque beaucoup de fumée donc de l'oxyde de carbone et réduit l'oxygène. Ce système fait révéler le mélange d'argent et de cuivre qui se fixe en mince pellicule. Celle-ci, à la sortie du four, est noire mais dès qu'on passe la main ou un chiffon, la pièce brille immédiatement.

Le lustre est clair lorsque sa teneur d'argent est importante. Il est rouge lorsqu'il y a plus de cuivre que d'argent.

LA FAÏENCE FINE.

La faïence fine est une pâte argileuse blanche opaque, à texture fine, dense et sonore, recouverte d'une glaçure plombifère. Elle se place entre la faïence traditionnelle et la porcelaine.

Le mélange de cette argile blanche avec du silex calciné et broyé a donné naissance à un type de faïence

fine que l'on appelle faïence anglaise ou **cailloutage**.

Lorsqu'à l'argile, au sable, on ajoute de la chaux, elle s'appelle **terre de pipe**.

On l'appellera *porcelaine opaque* ou *demi-porcelaine* quand elle contient du kaolin qui est une argile blanche réfractaire cuisant à haute température. On trouve encore l'appellation *terre de fer*. Enfin, les termes de *pétrocérame* et *kaolina* indiquent que le pourcentage de kaolin est plus important.

La faïence fine est recouverte d'une glaçure plombifère. Le décor peut être peint sur le biscuit ou imprimé sous la glaçure. Il a quelquefois été imprimé sur la glaçure.

La faïence de Saint-Porchaire dans le Poitou : une production très particulière et de courte durée (1530-1570).

C'est une faïence fine comportant beaucoup d'éléments siliceux et recouverte d'une glaçure à fort pourcentage d'oxyde de plomb, incolore. Le décor que l'on croyait à l'origine incrusté est en fait appliqué sur la surface. Sa technique consiste essentiellement à fixer sur une pièce moulée une couche de terre très fine sur laquelle le décor peint a été posé par transfert, donc avec un début de système d'impression. Les raccords parfois maladroits s'expliquent de cette façon.

La faïence fine anglaise ou porcelaine opaque est mise au point en Angleterre par Josiah Wedgwood en 1769. Il introduit une certaine quantité de kaolin et de felspath (pierre pulvérisée fusible).

La faïence fine d'Apt (à partir de 1770) est une particularité obtenue grâce à un mélange de terres diversement colorées, et avec laquelle on arrive à faire des imitations de marbre.

La faïence fine de Creil (à partir de 1797).

Décor particulier d'herborisation : les pièces de terre étaient dégrossies et lorsqu'elles avaient atteint une certaine consistance, elles étaient plongées dans la barbotine (terre liquide blanche ou colorée). Pendant que la barbotine était encore fraîche, l'ouvrier faisait tomber quelques gouttes de couleurs bistre ou verte et remuant l'objet en tous sens produisait des herborisations.

En 1827, on invente une nouvelle pâte plus dense, à la couverte plus solide, qui saura s'adapter au décor imprimé : c'est la *faïence fine dure*. Sur ces pièces, le décor d'impression peut se faire sur le biscuit mais aussi sur la pièce cuite avec sa glaçure. On recuit alors la pièce, au petit feu ou *feu de moufle* jusqu'à ce que l'impression soit passée sous la glaçure. Ce système donne une plus grande résistance.

LE GRÈS.

Le grès, dit aussi grès cérame, est une poterie dure composée d'argile grasse additionnée de sable qui donne une terre grossière mais essentiellement plastique et qui supporte une haute température de 1.280°. cette argile est un phénomène naturel : c'est une roche sédimentaire siliceuse résultant de la cimentation naturelle du sable. C'est cet élément siliceux qui permet une semi-vitrification.

À la sortie du four, le grès est mat. *Dès la fin du XV^{ème} siècle, en Allemagne*, on invente la projection de sel pour rendre le grès plus brillant. Voilà comment on procède :

Quand le four a atteint sa plus haute température, on jette du sel marin par une ouverture pratiquée dans sa voûte. Le sodium se combinant avec la silice de l'argile produit un enduit luisant sur la surface des pièces. Cet enduit vitreux qui cuit à haute température s'appelle *couverte*.

Le grès peut être blanc et la couverte est alors incolore. Mais il peut être grisâtre ou rougeâtre : les couvertes sont alors colorées par des oxydes ; elles prennent des teintes brunes ou bleues. On peut décorer le grès cuit avec sa couverte colorée en fixant des oxydes métalliques de couleurs vives par une seconde cuisson à moindre température qui équivaut donc à la technique du petit feu. Exemple : les grès de Kreussen, en Allemagne.

En France, l'apogée des grès se situe au XVI^{ème} siècle. Il s'agit des grès du Beauvaisis appelés *grès azurés* car la couverte est relevée de bleu de cobalt allant du bleu clair azuré et du gris bleuté laiteux, au bleu foncé presque noir.

En Angleterre, avec Josiah Wedgwood, on trouve une particularité, *le jaspe*, qui apparaît en 1775. C'est une pâte très dure et blanche, fine, presque translucide, dont l'aspect se rapproche de la porcelaine.

Le jaspe peut être coloré dans la masse, mais très vite sera teinté en surface seulement, par esprit d'économie. Son décor classique consiste en fins bas-reliefs blancs moulés et appliqués sur fonds de couleur tendre : bleu lavande ou lilas, rose pâle, vert d'eau.

LA PORCELAINES CHINOISE.

C'est une porcelaine naturelle, matière vitrifiée par le feu, imperméable, sonore et si dure que l'acier ne la raye pas. La notion de translucidité ne fait pas partie de la conception chinoise.

Les deux principaux éléments qui entrent dans sa composition sont le *kaolin* : argile blanche réfractaire

et plastique (le nom vient d'une colline « kaolin » du Kiang-si près de King-to-chen) et le *petunste* (transcription adoptée au XVIII^{ème} siècle pour pai-touen-tseu) qui est une variété de felspath : pierre que l'on pulvérise et qui forme la matière fusible.

Sous l'action de la chaleur (haute température = 1.200° à 1.400°), le petunste fond et forme une sorte de liant qui retient les particules réfractaires du kaolin.

Les objets sont façonnés par tournage, moulage et même coulage. Les pièces subissent une demie cuisson, le dégourdi qui se situe entre 800 et 900°. Si on pousse la cuisson jusqu'à 1.400°, on obtient le biscuit. C'est une porcelaine parfaitement cuite mais non brillante. Pour la rendre brillante, elle a besoin d'une couverte.

La couverte est composée de felspath, de quartz, parfois de gypse : éléments fusibles.

On pose la couverte par trempage ou par aspersion. La pièce cuit à 1.400°. Elle sort parfaitement vitrifiée, la couverte est transparente et laisse voir la couleur de la pâte de porcelaine. La décoration se fait par la technique de petit feu. Les oxydes métalliques sont délayés dans des fondants (silicates de plomb) ou dans certaines essences qui en s'évaporant à la cuisson de petit feu (entre 650 et 800°) permettent aux couleurs de se fixer.

En Chine, la porcelaine représente un long travail sur des terres kaolinées différentes pour aboutir à un choix de terres particulières qui donneront la porcelaine. Ce travail se réalise en partant du grès. Pour les chinois, la porcelaine remonte à la dynastie Han (200 av. J.-C. / 220 ap. J.-C.). Il s'agit de la proto-porcelaine : un type de grès qui contient du kaolin à l'état impur.

Ce n'est qu'à l'époque des Song (960-1276) que se scinde le monde des grès porcelaineux d'une part, et de la porcelaine de l'autre.

LA PORCELAINES EUROPÉENNE.

La porcelaine Médicis ou porcelaine hybride : première expérience aux environs de 1575 chez le Grand Duc de Toscane Francesco Maria de Medicis.

La pâte consiste en une « fritte » de verre et de terre kaolinique de Vicence. La fritte est la cuisson de certains éléments mélangés et cuits ensemble, dans le but d'éliminer certaines substances indésirables. Ces éléments cuits ensemble forment une base : la fritte qui va être broyée et mélangée avec d'autres éléments pour former la pâte de porcelaine.

On appelle cette porcelaine hybride car elle contient de la terre de Vicence qui est kaolinique. Les porcelaines italiennes telles Capodimonte, Venise, seront des porcelaines hybrides.

La porcelaine tendre française.

Elle est aussi appelée pâte tendre, porcelaine frittée, porcelaine tendre artificielle, porcelaine vitreuse. A la base de cette porcelaine existent des composants qui sont essentiels mais dont les dosages sont modifiés dans telle ou telle fabrique.

Composition de la pâte : A la base, on a toujours la fritte faite de sable, de soude plus sel marin, d'alun, de gypse, mélangés et cuits ensemble. Puis, cette fritte est broyée et lavée. Elle constituera les 75 % de la pâte à laquelle on ajoute 17 % de craie et 8 % de marne calcaire.

Le façonnage se fait au tour mais les pièces sont surtout moulées. Elles subissent une première cuisson puis on pose la couverte. Cette couverte est fortement plombreuse. La cuisson se fait à une température peu élevée, entre 850 et 1.100°.

Le décor est posé à l'aide d'émaux colorés (à base de silicate de plomb et d'oxydes métalliques). On cuit à une température de petit feu. A cette cuisson des couleurs, proche de la température de cuisson de la couverte, cette dernière se ramollit légèrement, ce qui fait que les couleurs pénètrent un peu.

Les premières expériences ont eu lieu chez les Poterat à Rouen (1673-1696) puis vinrent les grandes fabriques : Saint-Cloud (1675-1766), Chantilly (1726-1792), Mennecey (1737-1773), Vincennes-Sèvres (1738-1769), Sceaux (1735-1795), Bourg-la-Reine (1773-1804) ...

La porcelaine tendre en Europe.

Le même type de pâte artificielle se trouve au Danemark : Fournier, sculpteur et fabricant de porcelaine, fonde une fabrique à *Copenhague*, appelé par Frédéric V (1759-1765).

Berthevin de Mennecey va en Suède : *Marieberg*, 1766. On trouve la même matière à Zurich. *Tournai*, est la fabrique la plus importante.

Les porcelaines Anglaises.

Chelsea (1745-1758) et Derby utilisent la pâte française ainsi que Longton Hal (1750).

La *Bone China* apparaît à Bow, à l'Est de Londres : on constate des modifications dans la composition de la pâte. On introduit dans la pâte française des cendres d'os calcinés (d'où l'appellation Bone = os).

Il existe une troisième porcelaine anglaise qui se place entre la porcelaine tendre et la porcelaine dure, c'est la *porcelaine phosphatique* ou la *porcelaine tendre naturelle*.

A Bristol, en Cornouaille, on découvre le kaolin en 1765. Une fois la pâte dure trouvée, on mélange à la pâte dure, à base de kaolin et de feldspath, les cendres d'os calcinés. Cette pâte, à cause des cendres d'os calcinés ne supportera pas une forte température et sa couverte sera plumbeuse. C'est cette formule qui sera baptisée « porcelaine phosphatique » ou pâte tendre naturelle car il n'y a plus de fritte. Ce type est perfectionné en 1799 par Josiah Spode.

La Porcelaine dure en Europe.

Composition de la pâte : mélange de kaolin, de quartz et de feldspath avec de la craie. On ajoute de l'eau, le tout est mélangé très soigneusement afin d'obtenir une pâte liquide et homogène et que l'on travaille encore par le marchage. Quand la pâte est prête, on la met à pourrir dans des caves pour obtenir plus de souplesse et plus de liant.

La pièce est façonnée et cuite puis est trempée dans la couverte faite de feldspath pulvérisé, mélangé à de la chaux, de la potasse, du sable et du quartz dont la fusion s'obtient à une température élevée de 1.200°.

Une fois cuite, la pièce est décorée avec les émaux qui se fixent dans une deuxième cuisson, grâce au fondant.

Meissen fabrique en premier de la porcelaine dure en Saxe (1709) puis Vienne (1717). Toute l'Allemagne fabriquera exclusivement de la porcelaine dure.

En France, on découvre le kaolin, en 1768, à Saint-Yriex, près de Limoges. La manufacture de Sèvres commencera sa production aussitôt, mais pendant tout le XVIIIème siècle, la porcelaine tendre sera plus prisée que la porcelaine dure. La porcelaine de Paris commence en 1770 et se poursuit au XIXème siècle.

Droit d'auteur et droit de reproduction réservés.

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

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

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

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

Ce n° 2 des *Dossiers de la Faïence fine*, initialement réalisé par le CERHAME, a été réimprimé par l'imprimerie SIGG - 1, Les Grands Thénard - 89150 Domats pour le compte de l'association sans but lucratif :

Les Amis de la faïence fine, 14 rue Emile Guillaume, 89690 - Chéroy.

Directeur de la publication : Jacques Bontillot.

ISSN 1276-0420 Dépôt légal : Juillet 1995.

Réimpression : Mai 2001.