

DOSSIER PÉDAGOGIQUE

Service culturel



LA PORCELAINE DE LIMOGES AU XIX^e SIECLE



*ENTRE
ARTISANAT
ET
INDUSTRIE*

MUSEE NATIONAL ADRIEN DUBOUCHE
Céramique, verre, porcelaine de Limoges



LIMOGES

Réalisation du service culturel du musée
et de Maryvonne Cassan, professeur détaché de l'Education Nationale.
Limoges, 2004.

La porcelaine de Limoges



SOMMAIRE

PRÉSENTATION DU THÈME	p. 2
PORCELAINE DE LIMOGES ET BOULEVERSEMENTS TECHNIQUES	p. 3
LES TRANSFORMATIONS ECONOMIQUES ET LEURS LIMITES	p. 5
PATRONS ET OUVRIERS DE LA PORCELAINE	p. 7
QUELQUES PORCELAINES DE LIMOGES DU MUSÉE NATIONAL ADRIEN DUBOUCHÉ	p. 16
DOCUMENTS	p. 24
PHOTOGRAPHIES	p. 25
TEXTES	p. 32
REPÈRES CHRONOLOGIQUES	p. 42
GLOSSAIRE	p. 43
PETIT VOCABULAIRE DES METIERS DE LA PORCELAINE	p. 44
FICHE TECHNIQUE	p. 45
QUESTIONNAIRES	p. 47
ORIENTATIONS BIBLIOGRAPHIQUES	p. 49



PRÉSENTATION DU THÈME

On appelle Révolution industrielle les transformations économiques et sociales qui affectèrent de nombreux pays surtout européens dès la fin du XVIII^e et au XIX^e siècle. La Révolution industrielle s'accompagna de la mise au point de nouvelles machines dont la plus célèbre fut la machine à vapeur inventée par l'Anglais James Watt en 1769. L'utilisation de nouvelles sources d'énergie et d'abord du charbon et les nombreuses et importantes découvertes techniques (procédé Bessemer pour la fabrication de l'acier par exemple) sont des éléments constitutifs de ces modifications. Ces avancées technologiques entraînèrent une révolution dans le domaine des transports. Les chemins de fer construits à partir des années 1820 bouleversèrent l'économie car ils permirent les déplacements rapides et aisés des hommes et des marchandises. Par ailleurs le machinisme provoqua un développement sans précédent de la production des biens de consommation et des biens durables. Fabriqués en grande quantité ils pouvaient désormais être vendus partout et moins chers. L'argent et les capitaux nécessaires furent à l'origine de la naissance de nombreuses banques qui permirent le développement de l'industrie et de l'ensemble de l'économie. Pour faire découvrir les nouvelles inventions, les nouveaux produits et les nouveaux objets, des expositions universelles véritables « vitrines du progrès » furent organisées régulièrement. La première se tint à Londres en 1851. Celle de 1900, à Paris, réunit plus de cinquante millions de visiteurs.

Les bouleversements économiques s'accompagnèrent de transformations profondes du monde du travail. L'ouvrier remplace l'artisan, l'usine l'atelier. Les conditions de travail et de vie de ceux que l'on nomma « les prolétaires » et qui constituent la classe ouvrière étaient souvent très difficiles et il fallut attendre la deuxième moitié du XIX^e siècle pour que soient adoptées des lois sociales limitant la durée du travail et autorisant le droit de grève et d'association.

A la fin du XIX^e siècle la Révolution industrielle a touché les pays européens et les Etats-Unis : on les appelle alors les pays industrialisés.

Avec la porcelaine de Limoges dont les premières productions datent de la fin du XVIII^e siècle, on peut étudier localement les transformations techniques, économiques et sociales engendrées par la Révolution industrielle au XIX^e siècle.

La porcelaine fut fabriquée à Limoges dès la fin du XVIII^e siècle après la découverte en 1765 de carrières de kaolin près de Saint-Yriex-la-Perche. Les premières manufactures étaient largement artisanales. Elles se servaient du bois pour chauffer les fours, du travail manuel pour toutes les étapes de la fabrication. Cependant assez tôt la machine à vapeur fut utilisée. Jean-Baptiste Ruaud installa le premier vers 1840 une machine à vapeur qui permit d'automatiser le marchage et le battage des pâtes. C'est lui aussi vers 1835 qui se servit pour la première fois de la houille pour alimenter ses fours. Mais il s'agissait d'essais. Dans l'ensemble, il faut attendre les années 1850 pour voir apparaître les premières transformations liées à la Révolution industrielle. Un des événements majeurs dans ce domaine fut l'arrivée du chemin de fer à Limoges en 1856. La première ligne qui desservit la région fut celle de Paris à Limoges. Il fallut cependant attendre 1865 pour que la ligne Limoges-Poitiers soit construite et 1874 et 1876 pour les lignes Limoges-Angoulême et Limoges-Brive. Bien que partielle, l'ouverture du chemin de fer eut des conséquences importantes pour l'industrie porcelainière. Elle facilita l'exportation plus abondante et plus rapide de la production. Mais surtout elle permit l'importation de charbon qui constituait une source d'énergie moins onéreuse que le bois utilisé jusqu'alors dans les fours pour la cuisson des pièces. Or en 1859 la cuisson au bois entraînait pour plus d'un tiers dans le prix de revient total de la fabrication. Les fours à charbon remplacèrent progressivement les fours à bois car ils avaient un meilleur rendement et un pouvoir calorifique supérieur. Mais la résistance des porcelainiers à cette innovation majeure fut réelle. Ainsi le rapport du jury de l'Exposition universelle de 1867 signale : " Il faut reconnaître que beaucoup de fabricants se refusent à employer d'autre combustible que le bois et que ce sont précisément ceux dont les produits se recommandent par les formes les plus délicates, par la blancheur des pâtes et par le glacé de l'émail ". En 1859 sur 65 fours que comptait la ville 51 étaient encore au bois et 14 à la houille. En 1865 sur 52 fours il n'y en avait plus que 19 au bois et en 1900, sur 114 fours 102 étaient au charbon et 12 au bois. L'introduction du charbon nécessita une modification des fours.

On fit de nombreux essais et on ajouta aux fours traditionnels deux alandiers supplémentaires pour permettre une meilleure répartition de la chaleur. Le système mis au point par M. Vital-Roux qui travaillait dans une fabrique de porcelaine à Noirlac dans le Cher fut rapidement adopté à Limoges. Vers 1875 les fours reçurent d'autres améliorations techniques. Ainsi fut conçu un procédé de renversement de la flamme qui permettait une meilleure répartition de la chaleur à l'intérieur du four et une augmentation de ses dimensions. Ce procédé, le procédé Minton, issu des faïenceries britanniques, fut choisi et amendé par la manufacture Haviland dès 1876. (Photo 1 et texte 2). Dans une lettre datée de 29 novembre 1878, Charles Haviland se félicite de cette innovation : " Nous avons nos deux fours système Minton avec un brevet de perfectionnement Haviland et Cie qui donnent de très belles porcelaines. Notre fabrication est en somme très soignée et excellente. Elle restera telle. " Autour de 1900 les fours sont à feu continu.



Photo 1 : Maquette de four rond à huit alandiers, plâtre peint et patiné, H.: 78 cm, ADL 9006 (salle des techniques).

Cependant l'utilisation de la houille pour la fabrication de la porcelaine ne se fit pas sans réticence. Dans une enquête administrative datée du 14 avril 1859, Alluau rapporte que depuis qu'il se sert de la houille, les blanchisseuses du port du Naveix ne cessent de se plaindre des fumées de charbon qui salissent les draps mis à sécher sur les prés. Jusqu'à la fin du siècle, les demandes d'autorisation de construire des fours à charbon sont assorties de réclamations et de pétitions contre la pollution. De plus, les fumées de charbon donnèrent rapidement aux maisons et aux bâtiments un aspect noirâtre très déplaisant. Ainsi *l'Almanach du Limousin* (1893) signale : " les fabriques de porcelaine déversent sur Limoges une quantité de fumée relativement considérable et qui fait que la ville vue des hauteurs avoisinantes, présente toujours un aspect brumeux ". (Docteur H. Boulland, p. 130).

D'autres innovations techniques virent le jour. Des machines permettant une mécanisation plus poussée de la production furent mises au point et facilitèrent les principales étapes de la fabrication de la porcelaine. Pour préparer la pâte, les matières premières étaient placées dans des broyeurs, sorte de tonneaux métalliques contenant des galets qui sous l'effet de la rotation écrasaient les matériaux (photo 2). Il en sortait une pâte liquide. A partir de 1860, on utilise pour expurger l'eau des filtre-presses (photo 3). Actionnés par la force hydraulique, ils remplacèrent les presses à bras. La pâte ainsi obtenue devait être malaxée. Ce malaxage effectué jusqu'alors par des ouvriers marchant sur la pâte (d'où le nom de « marche à pâte ») se fit désormais par des batteuses. L'ingénieur Trischler joua un rôle important dans ces améliorations techniques.

Dans le domaine du modelage, on mit également au point de nouvelles techniques. Une des plus importantes, car elle améliora considérablement la rentabilité, fut la machine à fabriquer les assiettes, inventée en 1869 par l'ingénieur limousin Paul Faure. Jusque là chaque assiette était fabriquée sur le tour, un ouvrier en produisant environ une centaine par jour. Grâce à cette innovation l'ouvrier pouvait multiplier sa production par cinq (texte 2 et photo 4).

En ce qui concerne l'application du décor, on note également des progrès importants. Le décor jusqu'alors entièrement réalisé à la main (texte 1) fut peu à peu remplacé par les décors imprimés. Ceux-ci, réalisés d'abord grâce à la gravure en taille-douce, furent ensuite obtenus grâce à la chromolithographie (photo 5). Adoptée en 1884 chez Haviland, elle permettait d'imprimer des décors comptant une vingtaine de couleurs.



Photo 5 : Presse lithographique employée pour imprimer les décors en chromolithographie, ADL 10008 (salle des techniques). Sur la presse, une pierre lithographique. Il fallait autant de pierres et de passages de la planche sous la presse que de couleurs pour imprimer un décor.



Photo 2 : Maquette de broyeur à galets, XIX^e siècle, ADL 9754 (salle des techniques).



Photo 3 : Filtre-presse, fabriqué par l'entreprise Faure, Limoges, XIX^e siècle. ADL 10698 (salle des techniques).



Photo 4 : Machine Faure, ADL 9958 (salle des techniques). La machine Faure permet la réalisation d'une assiette en trois étapes : aplatissage de la galette de pâte, formation du creux par estampage, puis du revers par le passage d'un gabarit qui ôte le surplus de pâte.

La porcelaine de Limoges connut donc des transformations techniques liées à la Révolution industrielle. Une des conséquences fut l'augmentation de la production mais aussi l'accroissement des exportations et l'ouverture de nouveaux marchés notamment celui des Etats-Unis. Dans ce domaine le rôle de David Haviland mérite d'être souligné. Grâce à lui, le marché américain devint un des plus importants ; sous son impulsion le volume des exportations à destination des Etats-Unis ne cessa de croître et la porcelaine de Limoges supplanta celle de l'Angleterre sur les marchés américains. A la veille de la guerre de Sécession la moitié de la production limousine était exportée vers les Etats-Unis. Sous le Second Empire, la porcelaine de Limoges bénéficia du traité commercial de 1860 négocié par le limougeaud Michel Chevalier. Il favorisait les exportations vers la Grande-Bretagne, l'Allemagne, l'Europe centrale.

Les Expositions universelles contribuèrent à la renommée de la porcelaine de Limoges. Dès 1851, lors de la première Exposition universelle à Londres, quatre manufactures de Limoges étaient présentes dont celle de François Alluud et celle de François Pouyat. Les industriels de Limoges furent primés à plusieurs reprises. Ainsi en 1878, trois manufactures reçurent une médaille d'or : Pouyat, Haviland, Gibus et Redon.

Cependant les bouleversements économiques réels au cours du siècle furent assez limités ; l'industrie de la porcelaine resta faiblement concentrée. Le phénomène de concentration horizontale affecta peu l'industrie porcelainière. Il existait 24 manufactures en 1848 et 32 en 1870, 31 en 1897, 34 en 1900. Certes on connaît quelques exemples de concentration verticale. Ainsi les plus grands fabricants de porcelaine tels que François Alluud ou François Pouyat possédaient des carrières de terre à porcelaine : Alluud avait acquis sa carrière de kaolin à Marcognac et celle de feldspath à Chanteloube ; Pouyat avait ses propres carrières de kaolin à Saint-Yriex, Bois-Vicomte et Marsac. Néanmoins cette industrie restait encore très archaïque à la fin du Second Empire et on accusa pendant longtemps les propriétaires d'empêcher la modernisation des carrières et l'ouverture de la région de Saint-Yriex, ville où le chemin de fer n'arriva qu'en 1876. En effet ils craignaient que l'exportation de kaolin ne favorisât l'implantation d'industries porcelainières dans d'autres contrées ou d'autres pays capables de concurrencer la production limougeaude. Encore au début du XX^e siècle l'exploitation des mines de kaolin était peu mécanisée comme le montrent les cartes postales de l'époque (photo 8, p. 8). L'essentiel du travail s'effectuait avec des pelles et les femmes portaient la terre sur leur tête. Les plus grands fabricants de porcelaine, soucieux de contrôler tous les processus de fabrication, possédaient aussi des moulins à pâte à porcelaine et à émail, situés le long de la Vienne. Ainsi Alluud et Pouyat avaient chacun trois moulins à pâte.

D'autre part on peut signaler " la durée de vie relativement courte des manufactures " (Chantal Meslin-Perrier, 2002). Sur 34 manufactures en 1900, seules deux fondées dans la première moitié du XIX^e siècle, Latrille et Alluud, et trois datant de la deuxième moitié du XIX^e siècle - Pouyat, Haviland, Guérin -, existaient encore à la fin du siècle. Cela tient aux difficultés à trouver des capitaux au moment des crises politiques, sociales ou financières. En effet cette industrie du luxe était très sensible aux aléas politiques, économiques et à la conjoncture internationale car les débouchés étaient mondiaux : ainsi les crises de 1830 ou 1848 furent-elles néfastes et la guerre de Sécession ferma le marché américain pendant plusieurs années. Plus largement, indépendamment de la conjoncture, nombre de patrons étaient peu capitalistes ; ils n'étaient pas de véritables capitaines d'industrie et utilisaient peu le crédit et les banques. Le modèle de la manufacture restait proche dans son organisation de l'atelier artisanal. Les grandes usines étaient peu nombreuses. Pendant longtemps

il n'exista que de nombreux ateliers dispersés dans la ville. A cela il faut ajouter que les ateliers de décors n'étaient pas toujours sur place. Ainsi jusqu'en 1830 Limoges exportait environ la moitié de sa porcelaine blanche, qui partait pour l'essentiel dans les ateliers de décor parisiens. La crise de 1830 entraîna l'installation d'artistes parisiens à Limoges et des ateliers de décor furent alors ouverts. Tel est le cas des parisiens Jean-Baptiste Vallin et Michel Aaron. Spécialisés dans la fabrication d'objets en bronze, ils s'installèrent à Limoges en 1832 et ils fondèrent une manufacture qui se consacra à la production d'objets en porcelaine, dont une part à vocation purement décorative (vases, statues, horloges). David Haviland, venu d'Amérique, ouvrit un atelier de décor à Limoges en 1842.

Dans la deuxième moitié du XIX^e siècle il existait dans la ville de nombreux ateliers de décor, soit au sein des manufactures, soit dans des ateliers artisanaux appelés les «chambrelans». Il s'agissait d'artisans qui exécutaient à domicile (en chambre, d'où leur nom) des travaux de peinture, de modelage, de fabrication d'émaux et de barbotine, le tout effectué à la main. En 1882 fut fondée la Collectivité des céramistes chambrelans qui comprenait une cinquantaine de petits ateliers. Mais cette association ne dura pas très longtemps puisqu'elle disparut en 1900. En effet, à la fin du siècle, les ateliers de décoration indépendants diminuèrent. Cette évolution peut être mise en rapport avec les transformations des fabriques qui intégraient désormais toutes les opérations de la fabrication et du décor.

La manufacture Haviland joua un rôle important dans l'évolution des décors de cette époque. Son directeur, Charles-Edouard Haviland, prit le risque d'ouvrir en 1872 à Paris un atelier de recherche artistique. Ce fut le fameux «atelier d'Auteuil», dirigé par le célèbre artiste Félix Bracquemond. Entouré de plusieurs artistes parisiens, il mit au point des décors aussi variés que nombreux pour Limoges, comme par exemple des décors japonisants.

L'existence de nombreux ateliers explique que pendant longtemps les manufactures s'installèrent dans des locaux qui n'étaient pas spécialisés. Ainsi en 1910 une étude sur les ouvriers porcelainiers indique : " d'ailleurs nombre de manufactures limousines sont de vieilles bâtisses, dont beaucoup n'étaient nullement destinées à l'industrie ". (André Pompon, p. 62). Il s'agissait souvent de simples maisons et parfois comme à Solignac d'anciens bâtiments conventuels désaffectés. A la différence des villes industrielles du Nord de la France, le paysage urbain à Limoges ne fut pas bouleversé par l'activité porcelainière jusqu'aux années 1860-70 et les seuls éléments visibles étaient les cheminées des fours. Le premier bâtiment conçu comme une usine fut construit par François Alluaud près du port du Naveix dans le faubourg des Casseaux vers 1816. *Le Guide de l'étranger* paru en 1867 la décrit ainsi : " elle se compose de plusieurs corps de bâtiments dont la disposition et la distribution intérieure ont été ingénieusement calculés pour éviter les fausses manœuvres, l'encombrement des matières et des produits. Elle a été construite avec une grande symétrie et dans un style simple parfaitement convenable à sa destination. Elle peut contenir 400 ouvriers pour la fabrication de la porcelaine " (cité par Chantal Meslin, *op. cit.* p. 108).

Les grandes usines avec des bâtiments spécialisés furent édifiées plus tardivement. Les Haviland qui avaient commencé leurs activités de porcelainiers dans des locaux modestes (photo 6), firent bâtir des usines rue Garibaldi en 1864.

Charles-Edouard Haviland en industriel moderne voulait des locaux vastes et aménagés de façon rationnelle.

Photo 6 : Vue de l'atelier de décor du Champ-de-Juillet, établissement fondé par David Haviland en 1842.



Une autre grande usine fut construite pour les porcelainiers Gibus et Redon en 1872. En 1904 Charles-Edouard Haviland fit bâtir une très vaste usine au “ Mas-Loubier ” (photo 7). Dans ces nouveaux bâtiments étaient intégrés les ateliers de décor qui pendant longtemps avaient été séparés de la production. Une intégration qui s’explique aussi par les progrès de la chromolithographie. Désormais ces vastes usines concentraient de nombreux ouvriers : ainsi en 1900 l’usine de Charles-Edouard Haviland dans l’actuelle avenue Garibaldi couvrait trois hectares, employait 1800 ouvriers et possédait 16 fours à flamme renversée qui fonctionnaient en continu toute l’année

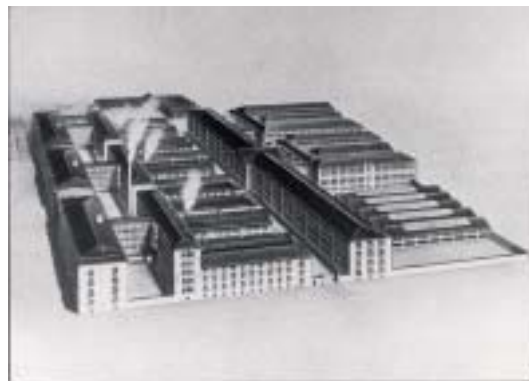


Photo 7 : Vue de l’usine Haviland bâtie par Charles-Edouard Haviland en 1904 au Mas-Loubier.

L’industrie de la porcelaine de Limoges est restée durant tout le XIX^e siècle proche de l’artisanat de luxe. Il faut attendre les années 1860 pour que grâce aux Haviland elle devienne une industrie capitaliste. Les Haviland furent les premiers à transformer “ le modeste atelier de décoration ” en une vaste manufacture, la plus grande de la région. Pour cela ils pratiquèrent une politique d’emprunts bancaires peu répandue parmi les porcelainiers de la ville. Cette “ audacieuse politique financière ” leur permit d’effectuer de nombreux investissements dans la modernisation de l’entreprise.

PATRONS ET OUVRIERS DE LA PORCELAINE

LES OUVRIERS

Le travail des ouvriers et leurs conditions de vie connurent des transformations durant le XIX^e siècle.

Au XIX^e siècle l’industrie de la porcelaine était la première de la région et elle employait l’essentiel des ouvriers du Limousin. Ainsi dans les années 1840-1850 plus de 5000 ouvriers travaillaient dans les manufactures de porcelaine tandis qu’en 1897 ils étaient 11650.

Les différentes catégories d’ouvriers et leurs salaires

On trouvait trois grandes catégories d’ouvriers travaillant dans les entreprises liées à la fabrication de la porcelaine.

Les ouvriers et ouvrières des gisements de kaolin étaient environ un millier. Ces exploitations se trouvaient en zones rurales. Le travail peu qualifié exigeait avant tout de la résistance physique. Les salaires étaient faibles (entre 1,50 et 2 francs par jour pour les hommes, moins de 1 franc pour les femmes et 0,50 franc pour les enfants à la fin du siècle). Les moulins à pâte - vingt-quatre en 1900 -, employaient un millier d’ouvriers. Leur salaire journalier était compris entre 2 et 3 francs.

Les ouvriers des manufactures, les plus nombreux, exerçaient des métiers très différents et recevaient des rémunérations elles-mêmes très diverses. Plus de dix catégories ont été recensées en 1855 par François Alluaud dans sa fabrique. Il faut distinguer les ouvriers porcelainiers qualifiés qui participaient plus ou moins à la création et au décor des objets.

Les activités les plus qualifiées étaient celles liées au décor. Les peintres, les poudreurs, les décalqueurs, les brunisseurs avaient reçu une longue formation par apprentissage. Ils formaient une élite ouvrière et avaient conscience de leur valeur professionnelle. En revanche, il existait une masse de manœuvres sans connaissances spéciales qui constituait une main-d'œuvre abondante peu qualifiée et le plus souvent récemment immigrée des campagnes. En effet de nombreux manœuvres étaient nécessaires aux travaux se rapportant à la cuisson avec les métiers très pénibles de cazetiers, encastreurs, enfourneurs, chauffeurs, polisseurs etc. Les activités de façonnage étaient exercées par des ouvriers plus qualifiés tels que tourneurs, mouleurs, couleurs de moules.

Les salaires de ces métiers variaient en fonction des qualifications requises, du sexe, de l'âge, des fabriques et de la période. Vers 1900, le salaire moyen des ouvriers de la porcelaine était de 4,75 francs pour les hommes et 2,20 francs pour les femmes. Les ouvriers les moins payés, les manœuvres, touchaient environ 3 francs par jour tandis que les plus payés avaient des salaires de 8 francs.

Dans l'ensemble les salaires des femmes à égalité de tâche étaient inférieurs de moitié à ceux des hommes. Les ouvrières exerçaient les métiers les moins qualifiés et les plus répétitifs. Ainsi les voit-on transporter le kaolin sur leur tête dans les carrières de Saint-Yriex (voir photo 8). Il faut attendre la simplification des techniques de décor grâce au procédé de l'impression pour que les femmes exercent en grand nombre le métier de décoratrice. Encore cela ne se fit-il pas sans réticences. A la fin du siècle elles étaient nombreuses dans les ateliers de peinture mais elles réalisaient alors un travail très mécanisé et très dévalorisé.



Photo 8 : Ancienne carrière de kaolin, photographie, XIX^e siècle.

Alain Corbin a souligné le caractère semi-artisanal du travail porcelainier caractérisé par l'existence de petits ateliers qui fonctionnaient à leur rythme, par l'importance du travail à façon payé à la pièce, par l'autonomie des ouvriers qui choisissaient eux-mêmes leurs aides. Il existait donc chez certains ouvriers de la porcelaine une relative individualisation du travail renforcée par l'hétérogénéité et la stricte hiérarchisation de la main-d'œuvre. Cette individualisation était encouragée par l'éventail très large des salaires qui révèle des différences de compétences techniques et qui entretenait ce que Corbin nomme la " cascade du mépris ". Rien de commun en effet, entre le décorateur qui se considérait comme un artiste et l'engazeteur qui effectuait un travail pénible pour une faible rémunération. Ces caractéristiques encore artisanales du travail expliquent que les règlements qui imposaient une stricte discipline ne soient adoptés qu'à la fin du XIX^e siècle (voir texte 5), au moment où les petits ateliers disparaissent au profit des grandes concentrations ouvrières dans les usines.

La durée du travail

Elle était fixée par des lois nationales (voir repères chronologiques). En 1848 la durée légale du travail était de douze heures par jour. En 1900, la loi du 30 mars établit la durée légale de la journée de travail à dix heures. La même loi accordait un jour de repos hebdomadaire : le dimanche. Cependant il existait

des exceptions autorisées par la loi notamment pour les ouvriers qui s'occupaient des fours car la cuisson s'effectuait en continu. Ainsi en 1900 la durée moyenne des heures de travail demandées aux hommes de four était d'environ 65 heures par semaine dont 24 heures de nuit.

Le travail des enfants

La loi de 1841 réglementait le travail des enfants (voir texte 7). Elle interdisait le travail des enfants de moins de huit ans et fixait la durée du travail pour ceux de huit à douze ans à huit heures par jour et pour les douze à seize ans à douze heures. Cette loi ne fut pas respectée en Limousin puisqu'en 1846 un inspecteur signalait que le travail des enfants de huit à douze ans était le même que celui des enfants de douze à seize ans. D'autres lois sociales furent tout aussi mal appliquées. Ainsi la loi du 22 février 1851 réglementait l'apprentissage. Les enfants de moins de 14 ans ne pouvaient travailler plus de dix heures par jour et ceux âgés de 14 à 16 ans plus de douze heures. Il était également interdit d'employer au travail de nuit, les dimanches et jours fériés les enfants de moins de seize ans. La loi de 1874 interdit le travail des enfants de moins de dix ans et limita celui des enfants de dix à quatorze ans à six heures. Le travail de nuit restait proscrit. A Limoges, ces lois ne furent que très mal ou pas appliquées.

De façon générale l'enfant était mal traité dans l'industrie porcelainière (comme ailleurs) car il était sous la coupe de l'ouvrier dont il constituait l'aide. Souvent celui-ci exigeait un travail constant : c'était le cas des enfants qui actionnaient le tour du porcelainier ou qui battaient la pâte pour le tourneur. De fait ils avaient les mêmes horaires que les adultes. Les photographies anciennes montrent la présence de ces jeunes aides aux côtés des ouvriers qualifiés. (voir photo d'ouvriers chez Théodore Haviland, p. 29). Très mal traités également, étaient les enfants qui travaillaient dans les carrières de kaolin de Saint-Yriex. Ils descendaient au fond de carrières profondes de dix à quinze mètres et rapportaient sur leur tête de petites caisses de bois remplies de terre.

Il fallut attendre les lois scolaires de Jules Ferry en 1881-1882 pour que la situation des enfants change. La scolarité obligatoire jusqu'à douze ans interdit concrètement le travail des enfants avant cet âge. La loi du 2 novembre 1892 autorisait le travail des enfants à partir de treize ans ou même douze si l'intéressé avait obtenu le certificat d'études. Cependant grâce à cette législation, la situation globale des enfants s'améliora surtout à partir des années 1880.

Les conditions de vie des ouvriers de la porcelaine

- La situation sanitaire

Beaucoup de manufactures étaient insalubres car elles étaient installées le plus souvent dans de vieilles bâtisses qui n'avaient pas été conçues pour être des manufactures mais qui avaient été récupérées et aménagées sommairement. Le problème majeur était celui de l'insuffisance de l'aération. Dans les ateliers de porcelaine il y avait présence permanente d'une poussière blanche en suspension dans l'air (voir texte 3). C'est elle qui était en partie responsable des ravages causés par la tuberculose. Le tableau statistique paru en 1900, issu des travaux des Conseils d'hygiène publique et de salubrité réalisés entre 1887 et 1897, est éloquent à cet égard (voir tableau 4). Il montre que si toutes les professions dans la ville étaient touchées par la maladie (les cordonniers et les couturières par exemple), certaines catégories d'ouvriers de la porcelaine payaient un tribut plus lourd que les autres. Ainsi en est-il des useurs de grains qui décédaient à plus de 80% de tuberculose et dont l'âge moyen

au décès n'était que de 38 ans. L'auteur du rapport incrimine la poussière qui se dégage du tour utilisé pour faire disparaître sur la porcelaine les points noirs qui se produisent pendant la cuisson. Mais il ajoute d'autres explications ; il note que ce métier demande un long apprentissage, commencé jeune si bien dit-il : " qu'il est à peu près certain que l'usager de grains qui meurt à trente-huit ans par exemple a pratiqué ce métier depuis l'âge de quinze ans au moins et par conséquent l'a fait pendant vingt-trois ans ". Il est plus difficile en revanche d'expliquer la surmortalité des femmes peintres qui travaillaient dans des ateliers dans lesquels les poussières étaient peu présentes. Peut-être peut-on accuser, comme le souligne l'auteur, la mauvaise hygiène qui régnait dans les ateliers et l'usage des crachoirs dont il demandait la proscription.

D'autres maladies touchaient les ouvriers et ouvrières de la porcelaine comme la scoliose, les rhumatismes, les conjonctivites. Les ouvriers porcelainiers étaient particulièrement atteints par la silicose. Cette maladie, liée à l'inhalation des poussières de porcelaine (à haute teneur en silice), affectait plus particulièrement les doreurs, les useurs de grains et les hommes de four. Quant aux ouvrières, certaines comme les poudreuses (c'est-à-dire les ouvrières qui, dans les ateliers de décor, étaient chargées de saupoudrer à la main avec des couleurs variées les impressions qui étaient ensuite reportées sur la porcelaine blanche) souffraient de saturnisme. En effet, les couleurs en poudre contenaient du boro-silicate de plomb et les ouvrières respiraient les poussières de ces produits responsables du saturnisme. Le rapport du comité d'hygiène de 1895, signale que les ouvrières souffrent " de vives douleurs d'entrailles des altérations des reins et du cerveau lesquelles leur donnent des convulsions et des paralysies partielles. Il leur faut quitter cette lucrative mais trop dangereuse profession si elles veulent revenir à la santé ". (*Almanach du Limousin* 1883). A ces fléaux il faut ajouter l'alcoolisme que l'on rencontrait dans tous les métiers et y compris ceux de la porcelaine.

- Le logement

Il n'y avait pas à Limoges de quartiers ouvriers, comparables aux cités ouvrières, que l'on trouvait à la fin du siècle dans les régions du Nord et de l'Est. La seule cité ouvrière de la ville ne fut construite qu'en 1909 dans le quartier du Montjovis. Les ouvriers de la porcelaine vivaient dans des logis tristes situés dans les rues étroites des faubourgs de Limoges. Elles sont ainsi décrites par Paul Ducourtieux : " des maisons en bois généralement d'une hauteur démesurée et sans proportion avec la largeur des rues, allées sombres et fétides. Des escaliers étroits remplis d'immondices, des chambres mal aérées aux murailles nues ou recouvertes d'un vieux papier ". (Paul Ducourtieux, 1925). Jules Texier (voir texte 9) dans un article intitulé " Logements ouvriers ", surenchérit dans le misérabilisme en décrivant : " les familles grouillant dans des sortes de huttes, dans des cabanes à lapins, bien inférieures aux demeures des troglodytes, encombrées par des monceaux infects de débris avec un grabat sordide occupé par une mère et cinq ou six enfants ou bien un lit unique où gisent plusieurs malades aux pieds duquel couche le reste de la famille ".

- L'alphabétisation

En Limousin, le niveau culturel de la population était faible. En 1848, 74,4% des habitants de la région et 90% de la population rurale étaient illettrés. Encore en 1901 le département de la Haute-Vienne arrivait à l'avant-dernier rang dans le classement général concernant l'alphabétisation en France. Dans ce contexte le

pourcentage d'ouvriers porcelainiers analphabètes était moindre : en 1848, il n'était que de 30,4% et ce chiffre resta stable jusqu'à la fin du siècle. Sans doute les lois scolaires de 1881-1882 firent-elles baisser le chiffre total d'analphabètes qui était encore de 30% en 1883. Au début du XX^e siècle beaucoup d'hommes jeunes et moins jeunes ne savaient ni lire ni écrire. Parmi les ouvriers porcelainiers, si les manœuvres étaient souvent illettrés il n'en était pas de même des peintres. Ces derniers, véritable élite ouvrière, avaient reçu une instruction primaire développée. Enfin beaucoup d'ouvriers parlaient patois.

Ouvriers de la porcelaine et syndicalisme

Avant l'apparition des premiers syndicats, on peut noter l'importance et la diversité des mouvements associatifs dès le début du XIX^e siècle.

Dès 1821 les ouvriers porcelainiers fondèrent la première société de secours mutuel. Il s'agissait des "artistes" c'est-à-dire des ouvriers les plus qualifiés, des spécialistes du décor. Dans les années 1848 des coopératives de production virent le jour ; elles étaient inspirées des idées de Charles Fourier relayées localement par Pierre Leroux qui installa en 1844 une imprimerie à Boussac en Creuse. Une des coopératives qui dura le plus longtemps fut l'*Association* fondée en 1850 par une quarantaine d'ouvriers appartenant à tous les métiers de la porcelaine. Chacun devait souscrire une action de cent francs. Au bout de trois ou quatre ans "grâce à l'émulation et au désintéressement des membres", cette société fabriquait une porcelaine de bonne qualité et réalisait d'importants bénéfices. Pour l'encourager David d'Angers lui fit don de son modèle *La République*. Cependant cette coopérative rencontra des difficultés à propos des salaires des ouvriers et la mésentente aboutit à sa disparition en 1869. D'autres coopératives de production virent le jour dans les mêmes années et disparurent vers 1865. Ce mouvement associatif s'inscrit dans la diffusion du socialisme utopique si important au XIX^e siècle.

La première grande grève naquit chez les ouvriers porcelainiers en 1864 l'année même où ce droit fut reconnu. Il s'agissait de la grève appelé grève de la "fente". Elle était provoquée par le fait que les patrons porcelainiers retenaient sur le salaire des ouvriers la part de perte de la production due à la fente des mauvaises pièces à la cuisson.

En 1868 cinq délégués de Limoges assistèrent à Bâle au IV^{ème} Congrès de l'Internationale.

Le premier syndicat ouvrier fut fondé en 1870. Il s'appelait *L'Initiative* et regroupait des ouvriers de la porcelaine. Cependant l'échec de la Commune entraîna un recul du mouvement ouvrier. Il faut attendre les années 1890 pour qu'un renouveau s'amorce.

L'autorisation de créer des syndicats date de 1884. Mais ce n'est qu'en 1893 que fut fondée la Fédération des syndicats ouvriers de Limoges qui s'affilia à l'Internationale.

Dès lors les effectifs furent multipliés : 2300 membres en 1894 alors qu'ils n'étaient que 470 en 1891. Cependant à Limoges le syndicalisme était plutôt modéré. Aussi en 1895 la ville fut choisie comme siège du VII^e congrès des Chambres syndicales, des fédérations des métiers et de l'Union des bourses du travail. Le 27 septembre le congrès décida d'une organisation unitaire sous le nom de Confédération générale du travail : la CGT était née. De là date l'essor du syndicalisme à Limoges. En 1894 on comptait 2300 adhérents, 3000 en 1900, 4130 en 1902, 6000 en 1905. Cette progression tient à l'adhésion des femmes. Ainsi en 1905 elles représentaient 42% des membres du syndicat porcelainier *L'Initiative*. Dans les années 1900 les leaders du mouvement ouvrier limougeaud étaient issus des usines de porcelaine et ils adoptèrent les thèses marxistes et notamment la lutte des classes.

Durant cette période en 1896 fut ouverte à Limoges une Bourse du travail. Des activités multiples étaient proposées aux ouvriers : bibliothèque, fêtes, cours professionnels notamment pour les métiers de la porcelaine. Elle s'occupait aussi de la distribution des secours aux chômeurs et avait un bureau de placement.

L'essor du syndicalisme s'accompagna de nombreuses grèves en 1895-1896 et surtout entre 1902-1905. Les grèves de 1905 furent les plus violentes et les plus graves puisqu'il y eut 1 mort. (Voir textes 11a, 11b, et photo 9). La presse française et étrangère se fit l'écho des graves incidents de Limoges qui acquit alors sa réputation de "ville rouge". Louis Pérouas dans *l'Histoire de Limoges* conclut sur ce chapitre ainsi : " Pour importantes que soient ces luttes, elles apparaissent un peu irréelles à l'historien qui, après coup voit dans ces années la fin proche de toute une époque de l'histoire limougeaude, ce qu'on peut appeler le cycle de la porcelaine et le déclin de la combativité ouvrière ". (*Histoire de Limoges*, p. 252.)



Photo 9 : Une du *Petit Journal*, le

LES PATRONS DE LA PORCELAINE

La caractéristique essentielle du patronat était d'être nombreux et composé de patrons rarement capitalistes et généralement anciens chefs d'atelier voire ouvriers. Jean Choffel résume les caractéristiques des patrons porcelainiers limousins : " Le patron limousin farouchement individualiste répugne à l'entente avec ses confrères : ce particularisme outrancier est l'un des principaux responsables du drame de l'industrie porcelainière. Les fabricants se méfient des innovations, ils entendent être maîtres chez eux et ne rien devoir à quiconque. Leurs affaires, constituées en sociétés de personnes, en société à responsabilité limitée, quelquefois en sociétés anonymes sont, le plus souvent, la propriété d'une famille " (Jean Choffel).

Alain Corbin a dressé une typologie des différents patrons porcelainiers. Il distingue " une première catégorie, la moins nombreuse, qui se compose de descendants des manufacturiers de la fin du XVIII^e siècle ou de membres enrichis dans la magistrature ou parfois dans le négoce. Ce sont les patrons les plus nombreux : ils ont une solide fortune foncière et possèdent tous une « campagne » aux environs de Limoges et y mènent une vie patriarcale pendant une partie de l'année; ils tentent d'exploiter leurs terres selon les dernières méthodes agronomiques et constituent dans le domaine agricole un ferment de progrès. Ces industriels aspirent et jouent un rôle de notables traditionnels beaucoup plus que de capitaines d'industrie ".

On peut citer dans cette catégorie les familles Pouyat et Alluau.

Les Pouyat ont joué un rôle de premier plan dans l'industrie de la porcelaine entre la fin du XVIII^e siècle et les années 1880 soit sur environ un siècle, une longévité exceptionnelle pour cette industrie à Limoges. Le fondateur de la lignée François Pouyat (1752-1838) né à Saint-Yriex fut un des premiers exploitants de carrières de kaolin. Il était le descendant d'une ancienne famille de notables de la ville, dont la prospérité était liée au négoce.

François Pouyat fournissait des pâtes à porcelaine à des fabriques parisiennes et en 1800 il acheta la manufacture Locré rue de la Fontaine-au-Roi à Paris. Cette

manufacture fut gérée par François et ses trois fils jusqu'en 1823, date à laquelle elle fut vendue tandis que François Pouyat continuait son commerce de pâte. Dans les années 1830 il acheta une manufacture de porcelaine à Saint-Léonard (1835) et une autre place des Grands Carmes à Limoges. D'abord louée cette dernière ne fut exploitée directement par Jean Pouyat, le fils de François, que vers 1840-1841. François fut à deux reprises maire de Limoges. En 1838, à sa mort, il laissait une fortune qui le plaçait au 5^{ème} rang des plus importantes fortunes limousines, une fortune léguée principalement à son fils aîné Jean-Baptiste (1776-1849). A la mort de Jean en 1849 l'affaire fut confiée à ses trois fils qui étaient à la fois extracteurs et préparateurs de matières premières et manufacturiers de porcelaine. L'entreprise très prospère comprenait en 1855 5 fours employant 210 ouvriers dans les carrières et moulins et 400 dans les fabriques de Limoges et de Saint-Léonard. C'est entre 1850 et 1880 que l'entreprise connut son apogée, s'attachant à développer la parfaite blancheur de ses porcelaines. Le rôle essentiel fut joué par le fils aîné de Jean, Emile Pouyat qui outre ses activités de porcelainier exerça des responsabilités économiques dans la ville puisqu'il fut président du tribunal de commerce (1851-1853), chevalier de la Légion d'honneur, censeur de la succursale de la Banque de France à Limoges et président de la commission administrative de l'hospice. Sa nécrologie publiée dans *l'Almanach Limousin* en 1893, précise qu'il était une des " notabilités agricoles " du Limousin et de la Creuse. Il possédait un château à proximité de Limoges à Faugeras.

Une deuxième famille, celle des Alluud, peut être rattachée à ce groupe. François II Alluud (photo 10), fils de François I Alluud, ingénieur, géographe et directeur en 1788 de la manufacture royale de porcelaine de Limoges, fut l'un des plus importants porcelainiers du XIX^e siècle. Né en 1778, il était le neveu du conventionnel girondin Vergnaud. Après des études au collège de Limoges et à Paris, il devint dès 1800 à l'âge de 22 ans, directeur de la fabrique de porcelaine que son père avait fondée en 1797.

Savant minéralogiste, il fit de l'entreprise familiale une des plus importantes de la ville ; en 1858 sa manufacture faisait travailler 341 personnes ; il possédait cinq fours et il fut un des premiers fabricants à utiliser la houille. La réputation de ses productions est à souligner. En 1858 il prit part à l'Exposition du Centre de la France à Limoges où il obtint une médaille d'or et à l'occasion de laquelle le prince Jérôme visita son usine. Il fut alors nommé officier de la Légion d'honneur. En 1834 la fortune de François Alluud occupait le deuxième rang dans la ville. La famille possédait depuis 1782 le château de Mas-Marvent près de Saint-Yriex qui était au centre d'une importante propriété comprenant des écuries et deux métairies. François Alluud acheta dans les années 1820 un château et des terres à Pagnac sur la commune de Verneuil près de Limoges. Parallèlement, il développa un certain nombre d'activités et devint un des notables les plus en vue.



Photo 10 : Portrait de François II Alluud, par Jean-Baptiste Gardel, milieu du XIX^e siècle, huile sur toile, H.: 74cm, ADL10756.

Ainsi en 1842 il était président de la Société d'agriculture des Sciences et des Arts de Limoges puis en 1845 il fonda et présida la Société Archéologique et Historique de Limoges, poste qu'il occupa jusqu'en 1865. Il accepta en outre des responsabilités politiques puisqu'il fut conseiller général et maire de Limoges de 1830 à 1833. Pendant ses trois ans de mandat il fit entreprendre des travaux dans la

ville. C'est en effet de cette époque que datent le Champ de Juillet et le Pont neuf. A sa mort en 1866, il laissait une affaire prospère qui fut léguée à ses deux fils Victor et Amédée et à son gendre, Eugène Vandermarcq. Corbin dit de lui qu'il fut " un savant ingénieur, inventeur de talent, soucieux de préserver la qualité des produits, doué d'un prestige énorme dans la société limogeoise " .

Les autres membres du patronat les plus nombreux étaient d'anciens ouvriers ou d'anciens chefs d'atelier qui s'étaient associés pour ouvrir une petite fabrique et ils employaient moins de cent ouvriers. Ces patrons avaient des connaissances techniques mais peu de capitaux, ils ignoraient le crédit et avaient des compétences économiques restreintes. Les entreprises qu'ils dirigeaient résultaient de l'association de familles.

Ainsi peut-on citer entre 1830 et 1869 la manufacture Ruaud, fruit de l'association de Jean-Baptiste Ruaud, Alexandre Nénert et Daniel Latrille et dans la deuxième moitié du XIX^e siècle la manufacture Gibus, Margaine et Redon. Les patrons de cette seconde catégorie restaient proches de leurs ouvriers auprès desquels ils travaillaient souvent eux-mêmes mais ils n'avaient pas une mentalité paternaliste et ils occupaient peu de place dans la société urbaine. Leur manque de compétences économiques explique que les entreprises qu'ils dirigeaient ne leur survécurent pas.

Tel est le cas de Pierre Tharaud (1783-1843). Fils d'une marchande de porcelaine, il était ouvrier et commença son apprentissage de tourneur à l'âge de 15 ans. Il partit compléter sa formation à Sèvres. Il revint à Limoges et dirigea pendant un an la fabrique des frères Alluud. En 1817, il fonda sa propre entreprise avec deux amis dans laquelle il employait 60 ouvriers qu'il avait formés lui-même. Cette entreprise connut une certaine prospérité et Tharaud décrit ainsi ses productions : " Ma fabrication se compose de tout ce que l'on appelle le courant ou objets de première nécessité ainsi que des articles de luxe appelés " genre riche ". Il resta proche de ses ouvriers qu'il continua de former ainsi que l'indique la mention suivante : " simple ouvrier en porcelaine, il est descendu du tour pour apprendre à d'autres à le manier, possédant la connaissance parfaite de cette fabrication ". Après sa mort en 1843, sa manufacture fut vendue.

Tel fut aussi le cas, parmi tant d'autres, de celle moins connue de Pierre-Alexis Meyze. Après avoir travaillé chez des porcelainiers (Alluud et Tharaud) Meyze ouvrit en 1823 une manufacture à Limoges, puis en 1824, il demanda l'autorisation de s'installer dans l'abbaye de Solignac. Cependant dès 1839 l'entreprise connut des difficultés financières et elle fit faillite en 1844.

Une famille de patrons porcelainiers tient une place à part. Il s'agit des Haviland. Avec Charles-Edouard on a l'exemple d'un véritable " capitaine d'industrie à l'esprit neuf et entreprenant " (Nathalie Valière). Charles Edouard Haviland. était le fils aîné de David Haviland qui vint s'installer à Limoges en 1842 pour exporter de la porcelaine de Limoges vers son pays d'origine : les Etats-Unis. Charles Haviland associé à son frère Théodore dirigea l'affaire léguée par son père et la transforma. Il fut " un homme d'affaires très ambitieux et un industriel de grande envergure qui contribua à la prospérité générale de la porcelaine limousine " (Chantal Meslin-Perrier, 2002). En 1900 la société qu'il dirigeait avec son fils était la plus importante de la ville : elle occupait 1800 ouvriers et possédait 16 fours. Elle exportait une grande partie de la production aux Etats-Unis et sa renommée était mondiale. Ce succès s'explique par l'introduction précoce de machines nouvelles.

Les progrès techniques permirent d'augmenter la production tout en fabriquant des porcelaines de très bonne qualité. Grâce aux emprunts contractés auprès des banques locales et parisiennes il put financer ses activités. De plus ses goûts artistiques le poussèrent à favoriser la création de formes et de décors nouveaux. Ainsi il ouvrit à Paris l'atelier d'Auteuil qui, placé sous la direction de l'artiste Félix Bracquemond mit au point des " créations de luxe et de prestige ".

Ce capitaine d'industrie novateur possédait une solide fortune et un train de vie qui le classait dans la bourgeoisie d'affaires. A sa mort, il laissait deux hôtels particuliers, un à Limoges et un à Paris ainsi qu'un château. L'hôtel de la rue Garibaldi fut construit aux côtés de l'usine dont il n'était séparé que par une cour (voir texte 10). Cette vaste demeure d'une vingtaine de pièces (dont dix chambres) était dotée de tout le confort moderne : salles de bain avec baignoire et toilettes. Le château du Reynou situé près de Limoges constituait " la campagne " de Charles-Edouard Haviland et de sa famille et on y retrouvait le même goût du confort. Il comportait 27 pièces et plusieurs salles de bains. Il était entouré d'un vaste parc planté d'essences américaines. 24 domestiques l'entretenaient. Les Haviland avaient un solide train de vie et comme les bourgeois de ce temps, ils organisaient des réceptions, concerts privés et bals. Ils se rendaient parfois au théâtre de Limoges et faisaient quelques voyages d'agrément à Cannes, à Pau, en Suisse ou à Biarritz. Ils furent les premiers habitants de la ville à acquérir une voiture sans doute dès les années 1890. Resté citoyen américain, Charles-Edouard ne chercha pas à jouer un rôle politique sur le plan local. En revanche, il fut le principal représentant en Limousin de ces patrons paternalistes que l'on rencontre dans les grandes régions industrielles de l'Est et du Nord de la France. En effet, il fut à l'origine de la création du Foyer Limousin, une association dont le but était de fournir des logements ouvriers salubres et bon marché. En 1912, 13 maisons avaient été construites. De même il finança une autre association chargée d'organiser une colonie de vacances à la campagne pour les enfants d'ouvriers. Il s'occupa également de " L'œuvre antituberculeuse limousine de prévention sociale " chargée de lutter contre la tuberculose, une maladie qui faisait des ravages chez les porcelainiers. Enfin il fut dès 1870 " un des premiers à créer et alimenter une caisse de secours alimentée et administrée par les ouvriers et les patrons " à Limoges.

Le patronat porcelainier fut donc durant tout le XIX^e siècle très hétérogène. A la fin du siècle, le patron -ancien ouvrier porcelainier- a disparu. Avec les Haviland l'industrie porcelainière passe de l'atelier encore artisanal à l'industrie moderne.

La porcelaine fut la première industrie de la région et Alain Corbin a souligné le caractère archaïque de certaines structures. Restée proche de l'artisanat pendant une partie du siècle l'industrie porcelainière subit de profondes mutations tant du point de vue technique qu'économique dans la deuxième moitié du XIX^e siècle. Au début du XX^e siècle elle est à son apogée. Dans son fonctionnement comme dans ses structures elle restera alors inchangée jusqu'en 1945-1950, époque à laquelle s'opérèrent des transformations techniques et économiques radicales.



QUELQUES PORCELAINES DE LIMOGES DU MUSÉE NATIONAL ADRIEN DUBOUCHÉ

Les objets présentés ici ont été choisis parce qu'ils montrent l'utilisation de procédés techniques variés qui font passer la porcelaine de l'âge artisanal à l'âge industriel. Ils appartiennent aux deux grands domaines de la production porcelainière de Limoges : les services de table et les objets d'art. L'industrialisation de la fabrication permet également de rendre ces objets plus largement accessibles, notamment aux familles bourgeoises, alors que la consommation de porcelaine était jusque là restée essentiellement le fait de l'aristocratie.

On a sélectionné d'abord des porcelaines qui par les procédés de décor ou de forme sont réalisées tout ou partie à la main et utilisent des méthodes techniques complexes et artisanales. Souvent conçues par des artistes, ces pièces généralement uniques sont fabriquées à l'occasion d'évènements particuliers comme par exemple les Expositions universelles ou les nombreuses expositions d'art et d'industrie organisées au XIX^e siècle. Elles montrent les prouesses techniques dont étaient capables les manufactures de Limoges et ces chefs-d'œuvre contribuent à leur notoriété.

OBJETS D'ART

Assiette à dessert

Manufacture Alluaud

1834

H.: 3 cm ; D.: 21,3 cm

ADL 10218-19-20-21-22-23



Ces assiettes font partie d'un service à dessert réalisé pour le mariage de la fille de François Alluaud en 1834. Chaque assiette est ornée en son centre d'une fleur différente tandis que le marli et l'aile ont reçu un ornement doré. Le décor polychrome très soigné placé au centre de l'assiette est réalisé à la main tout comme celui des bordures. Ce service composé de pièces uniques constitue un exemple de la production de porcelaine au début du XIX^e siècle à une époque où cette activité est encore un artisanat de luxe réservé à une clientèle fortunée.

Petit vase

Manufacture Ardant

Entre 1854 et 1858

H. : 17,5 cm ; D. : 6,5 cm

ADL 3686

Ce vase de forme allongée est remarquable par sa finesse, sa translucidité et sa blancheur. En biscuit (porcelaine blanche non émaillée), il a été tourné par Auguste Poncet, un ouvrier qui acquit dans ce domaine une grande réputation. Le tournage, procédé traditionnel de façonnage, était encore couramment employé à cette époque dans les manufactures. Toutefois, cette pièce au galbe complexe, dont la finesse évoque la coquille d'œuf, est un chef-d'œuvre technique et à ce titre une pièce exceptionnelle. Le musée possède également une pièce de même forme de très grande taille, montrant la capacité de réaliser des objets immenses aussi bien que miniatures.



Surtout dit “ aux échassiers ”

Manufacture Pouyat,

1855

H. : 70 cm ; L. : 65 cm

ADL 3545

Ce surtout se compose d'une grande vasque ornée de moineaux et de plantes grimpantes. Elle est soutenue par un pied décoré de grandes palmes et de quatre hérons. Cet objet est remarquable par ses qualités techniques. La blancheur de la pâte, sa translucidité et la finesse d'exécution de certains détails tels les échassiers ou les feuilles des palmes rendent compte des prouesses techniques mais aussi artistiques de cette entreprise de porcelaine. Cet objet par ses dimensions exceptionnelles (près de un mètre) et la complexité de ses formes, constitue une véritable sculpture en porcelaine.



Ce surtout appartient à un service intitulé service “ Cérès riche ”. Cérès était la déesse romaine de la production agricole. C'est la raison pour laquelle les différentes pièces du service qui en compte vingt-sept sont ornées de reliefs moulés représentant des épis de blé, des légumes et des fruits. Le surtout, pièce centrale du service, frappe par son originalité mais aussi par le réalisme de la représentation des échassiers.

Les assiettes et certaines pièces de forme de ce surtout associent biscuit, d'aspect mat, et porcelaine émaillée. Pouyat est un des premiers porcelainiers à avoir créé des effets esthétiques en se servant exclusivement des qualités de la pâte et en mettant en valeur la matière porcelaine. De tels objets nécessitaient de longues heures de travail car le désémaillage s'effectuait à la main.

Présenté à l'Exposition universelle de 1855, ce service permit à l'entreprise de recevoir une médaille d'or et de se faire remarquer par des visiteurs prestigieux qui tel le tsar Alexandre II en aurait commandé un exemplaire. Ce qui fut particulièrement loué, ce fut la blancheur de la pâte et sa translucidité. Il est vrai que les frères Pouyat étaient très vigilants quant à la qualité du kaolin qu'ils choisissaient avec soin dans leurs propres mines. Une autre raison du succès de ce service est liée à la collaboration que les frères Pouyat obtinrent du sculpteur parisien Paul Comoléra (1818-1898) qui fournit les modèles.

L'entreprise Pouyat participa à toutes les Expositions universelles jusqu'au début du XX^e siècle et remporta chaque fois un grand succès notamment grâce à des pièces décorées à jour mais aussi à ses décors de grand feu.

Soupière ovale et son plateau

Manufacture Pouyat

1878

H. : 43 cm ; L. : 51,5 cm

ADL 3608

Cette soupière appartient au service " grain de riz ". Entièrement blanche, elle a cependant reçu un abondant décor en léger relief composé de palmettes et de guirlandes de gui. Les anses sont formées d'épis de blés liés. Sur la panse en porcelaine blanche émaillée brillante se détache un décor floral traité en porcelaine blanche et mate : il a été désémaillé à la main. Le bas de l'objet est orné d'une frise à palmettes à " jours cloisonnés ".



La technique dite " à jours cloisonnés " est aussi appelée " grains de riz " car elle est d'origine chinoise. Elle fut d'abord expérimentée à Sèvres. La manufacture de Sèvres peut être considérée comme un véritable laboratoire de recherches dans le domaine de la céramique au XIX^e siècle. La technique était complexe (voir lexique). Son utilisation dans ce service montre la virtuosité des artisans de Limoges. Très onéreuse, elle n'était pas utilisée pour les services communs et ce service ne fut sans doute pas commercialisé. C'est en tant que chef-d'œuvre qu'il fut présenté à l'Exposition universelle de Paris en 1878 où il obtint un grand succès. On loua outre la qualité de la porcelaine, le travail du sculpteur Schoenewerk, jeune artiste parisien qui fournit les modèles en volume des différentes pièces du service d'après des modèles en deux dimensions d'Albert Dammouse, et notamment celui d'une pièce remarquable : le surtout.

Tête-à-tête japonais

Manufacture Pouyat

1878

Théière : H. : 12 cm, L. : 17 cm ;

sucrier : H. : 11 cm, L. : 11 cm ;

pot à lait : H. : 6,7 cm, L. : 11 cm ;

tasse : H. : 6 cm, L. : 7,5 cm

ADL 3845



Ce service à thé se signale par l'originalité de ses formes et de son décor. Toutes les pièces adoptent une forme triangulaire. Le décor inspiré des estampes japonaises comportent des poissons, des papillons et des oiseaux. Si la manufacture Pouyat est connue pour ses blancs, elle pratiquait aussi avec succès comme on peut en juger, les décors polychromes de grand feu. En effet le décor est ici posé à la main sur la porcelaine crue (le dégourdi) avant la cuisson à 1400°.

Ce service fut réalisé pour l'Exposition universelle de 1878 où il fut remarqué pour son décor dû à un artiste limougeaud, V. Cellierier.

Aiguière et plateau

Manufacture Gibus et Cie

Vers 1870

H. : 38,9 cm ; L. : 17,3 cm

ADL 4604



Dessinée par Alpinien Margaine et fabriquée dans la manufacture Gibus et Redon, cette aiguière a été exposée à l'Exposition universelle de 1878 à Paris, où elle fut décrite par Adrien Dubouché comme "peinte au grand feu de four, à ornements de pâte rapportée, exécutée avec une précision digne des plus riches métaux". Cet ensemble fut aussi exposé à Limoges en 1879 et Camille Leymarie loua "l'ornement de ces deux pièces, figures et arabesques qui est d'une correction parfaite et d'une exécution surprenante. La forme, l'ornementation appartiennent à l'orfèvrerie, à l'émaillerie".

L'aiguière et son plateau sont décorés de grotesques et de médaillons renfermant les figures mythologiques de Jupiter et de Junon, dans le style des émaux peints limousins du XVI^e siècle. L'anse en métal a été réalisée par l'orfèvre Christofle.

L'objet est décoré selon le procédé du pâte-sur-pâte : la porcelaine blanche liquidifiée (barbotine) est posée en couches successives sur la pièce crue émaillée d'un émail coloré ; l'objet est cuit en une seule fois c'est-à-dire au grand feu. En cuisant, la pâte à porcelaine devient translucide, produisant de remarquables effets de transparence. Ce procédé fut mis au point par la manufacture de Sèvres vers 1850 et fut utilisé à Limoges dans la deuxième moitié du XIX^e siècle. Il exigeait un travail à la main long (des dizaines d'heures), minutieux et coûteux. Il fut longtemps réservé à des pièces uniques.

Coupe monumentale

Manufacture Guérin

1889

H. : 94 cm ; L. : 98 cm

ADL 10598



Cette coupe monumentale est munie de quatre anses arrondies et décorées d'une tête de femme en relief. Elle est ornée de guirlandes de fleurs et de rinceaux décoratifs variés. Ce décor a été fourni par deux lauréats de l'École des arts décoratifs de Paris, Emmanuel Cavaillé-Coll et Marcel Rouillard tandis que les sculptures réalisées par un autre élève de l'École des arts décoratifs de Paris, Braconnot, ont été moulées dans les ateliers de l'École des arts décoratifs de Limoges. On a ici un exemple de la mise en œuvre de la collaboration qui pouvait exister entre manufactures de porcelaines et écoles d'art. Cette pièce fut présentée à l'Exposition universelle de 1889 et l'entreprise Guérin obtint une médaille d'or.

Techniquement elle a été tournée et non pas moulée et elle a reçu un décor de grand feu. Encore à la fin du XIX^e siècle pour les pièces exceptionnelles, on préférait utiliser la technique du tournage, une technique qui fit le renom de la porcelaine de Limoges. Cependant les pièces pouvaient également être coulées ou moulées. L'entreprise Guérin réalisa à la fin du XIX^e siècle de nombreux exemples de porcelaine monumentale (fontaine de l'hôtel de ville) et de porcelaine architecturale décorée au grand feu. Ainsi certains édifices de la ville, comme les halles et le musée Adrien Dubouché, sont ornés de ce type de porcelaine.

LES OBJETS INDUSTRIALISES

Les objets sélectionnés montrent l'utilisation des nouveaux procédés techniques liés au développement du machinisme dans l'industrie de la porcelaine. Les productions sont plus nombreuses et plus standardisées ce qui n'exclut pas la qualité. La recherche d'une rentabilité accrue commence dès le début du XIX^e siècle.

Cafetière
Service à café
Manufacture Pierre Tharaud
1824
H. : 25,5 cm; L. : 19 cm
ADL 2514



Cette cafetière ovoïde montre un col haut évasé, un long bec verseur doré. Par sa forme elle appartient au style Restauration. La panse a reçu un décor imprimé, en grisaille : on voit une jeune femme assise dans un parc avec un jeune enfant tandis qu'un homme s'approche tendant à l'enfant un oiseau dans une cage.

La technique de l'impression sur porcelaine était connue depuis le début du XIX^e siècle. Elle consistait à transférer une gravure en taille-douce sur un papier d'où elle était décalquée sur l'objet. Les gravures achetées en série n'étaient pas toujours adaptées à la forme à décorer comme on le voit sur certains objets de ce service. Le décor de cette cafetière est signé Bosselman, un peintre miniaturiste et graveur qui vivait à Paris dans la première moitié du XIX^e siècle. Ceci montre qu'à cette époque les manufactures achetaient les décalcomanies à Paris où se trouvaient " les artistes habiles et les beaux et bons modèles en tous genres ". La technique de l'impression permettait de simplifier les opérations de décoration et d'orner en série et beaucoup plus rapidement de nombreuses porcelaines.

Soupière ovale

Manufacture Jullien Saint-Léonard

Vers 1866

H. : 33cm

ADL 3522



Cette soupière ovale présente une forme très classique, de style rocaille. Il s'agit d'un objet utilitaire dont on peut remarquer la blancheur. Le seul décor est apporté par les volutes en relief qui soulignent les pieds et les anses. Ces objets de qualité étaient produits en grande quantité. La manufacture Jullien fabriquait essentiellement de la porcelaine de table courante. D'autres manufactures étaient spécialisées dans la fabrication de services de table utilitaires. C'était le cas de la manufacture Latrille installée à Solignac.

Vase

Manufacture Redon

Vers 1880

H. : 44,5 cm

ADL 10764



Ce grand vase à fond céladon est décoré de grosses fleurs, de feuillages blancs et d'oiseaux.

Il témoigne de procédés de décoration industrialisés. La manufacture Redon mit au point une nouvelle technique : les objets recevaient un fond d'engobe coloré sur lequel était rapporté l'ornement en pâte à porcelaine préalablement moulée. Ces pièces étaient cuites au grand feu. On a donc avec cette production une variante plus économique et moins raffinée de la technique du "pâte-sur-pâte".



Assiettes “ Service parisien ”

Manufacture Haviland

1876

H. : 2,5cm ; D. : 25,5 cm

ADL 2813 à 2824.



Ces douze assiettes appartiennent au “ service parisien ”. Elles sont décorées chacune d'un paysage différent. Les modèles fournis par l'artiste Félix Bracquemond sont inspirés des estampes japonaises. Ils sont remarquables par leurs couleurs délicates et leur mise en page originale, mais aussi par l'utilisation de techniques mises au point dans l'atelier d'Auteuil à Paris. Jean d'Albis décrit ainsi le procédé : “ F. Bracquemond eut l'ingénieuse idée d'utiliser simultanément plusieurs procédés de décoration sur une même pièce. Il décalquait des aplats de couleur à la lithographie et les recouvrait de traits à l'eau forte pour donner à l'ensemble de la vigueur et de la netteté. Le décor était ensuite achevé au pinceau par des accents de couleurs vives ”.

Le décor combine donc les traits à l'eau-forte et la lithographie, c'est-à-dire deux procédés d'impression, et la peinture à la main. Ce service constitue un des premiers exemples de cette technique mise au point par la manufacture Haviland . Elle permettait une plus grande rapidité d'exécution du décor. La chromolithographie consistait à réaliser des vignettes de décor en couleur (chromos) qui étaient ensuite reportées comme une décalcomanie sur le support de porcelaine blanche déjà cuite et émaillée. Le décor posé était cuit au petit feu. Bien que standardisés ces décors permettaient la production d'objets de série largement diffusés mais dont la qualité esthétique était indéniable.

Cafetière

Manufacture Frugier

Vers 1900

H. : 25,5 cm ; L. : 23,5cm

Vers 1900

ADL 3425



Cette cafetière de huit tasses a été réalisée en porcelaine blanche émaillée, dite «porcelaine à feu», car elle pouvait être posée sur la flamme. Elle adopte le modèle des cafetières en métal alors en usage. L'entreprise Frugier réalisa de nombreux objets utilitaires - casseroles, plats, sauteuses.

René Frugier qui avait une formation d'ingénieur, fit de nombreuses recherches sur le kaolin. Il modifia les proportions des matières premières composant la pâte à porcelaine pour mettre au point un nouveau mélange, appelé aluminite. L'aluminite est une porcelaine composée à 65% d' argiles et de kaolin soit 15% de plus que dans la porcelaine traditionnelle. Grâce à ces proportions, la porcelaine devenait plus réfractaire. Cependant un tel procédé exigeait une cuisson à une température plus élevée à 1430°. Cette technique permit à l'entreprise Frugier de se spécialiser dans les ustensiles de cuisine et de laboratoire.

Vase agate

Manufacture Peyrusson

Après 1881

H. : 24,8 cm ; D. : 10,5 cm

ADL 4570



Ce petit vase au long col étroit présente un beau décor jaspé. Il est orné de taches de couleurs : plusieurs bruns (gris brun, brun clair, brun jaune) et d'une grande tache verte rappelant l'agate. La nouveauté tient ici à la composition des couleurs. En effet, elles comportent de la glucine (c'est une variété d'émeraude) qui permettait d'obtenir une plus grande fixité. Edouard Peyrusson était un chimiste qui réalisa de nombreuses expériences dans le domaine des peintures sur porcelaine. Il mit au point une large palette de teintes applicables au grand feu grâce à l'emploi d'oxydes métalliques nouveaux comme le chrome, le tungstène, l'uranium et le titane, et à la glucine qui rendait la coloration plus stable. Ainsi des couleurs difficiles à obtenir comme le rouge, le brun et le jaune furent, grâce à ces recherches, largement adoptées par les manufactures de Limoges.

D'autre part il étudia la façon de les appliquer, car il voulait rendre moins cher le procédé du grand feu en substituant au décor sur dégourdi, réalisé obligatoirement à la main (comme sur le vase Agate, pièce d'essai peinte dans l'atelier du chimiste), un décor sur porcelaine blanche et émaillée déjà cuite, pouvant être obtenu par application de décalcomanies. Peyrusson proposa cette innovation à l'entreprise GDM qui put ainsi réaliser des décors de grand feu à coût réduit.

De plus, Peyrusson utilisait pour ses couleurs non plus un fondant au plomb, mais un fondant bismuthique, qui offrait l'avantage de ne pas présenter de danger pour les ouvriers.

Les techniques mises au point par Peyrusson furent reprises de façon industrielle par l'entreprise GDM, puis par l'ensemble des fabriques de Limoges.

Poupée «favorite»

Manufacture Lanternier 1915-1920

H. : 66cm

ADL 10851



Pendant la première guerre mondiale plusieurs manufactures fabriquèrent des têtes de poupées, notamment la manufacture Lanternier. Le contexte particulier explique cette orientation temporaire de la production. En effet du fait de la guerre l'approvisionnement en matières premières essentiellement le charbon, était insuffisant. De plus les manufactures manquaient de main d'œuvre et de débouchés. Les porcelainiers se lancèrent alors dans la fabrication de petits objets comme les jouets et les têtes de poupées. Or jusqu'à la première guerre mondiale ce marché était dominé par l'Allemagne. La fabrication de têtes de poupées outre son intérêt économique présentait de plus un intérêt patriotique. Pour certaines de ces productions des artistes apportèrent leur contributions et proposèrent des "têtes de caractère" comme celle-ci. Ce type d'objet rencontra un certain succès puisqu'en 1916 on expédiait de Limoges entre 20000 et 25000 têtes de poupées par mois.



DOCUMENTS

PHOTOGRAPHIES

p. 25

TEXTES

p. 32

REPÈRES CHRONOLOGIQUES

p. 42

GLOSSAIRE

p. 43

PETIT VOCABULAIRE DES METIERS DE LA PORCELAINE

p. 44

FICHE TECHNIQUE

p. 45

LISTE DES PHOTOGRAPHIES

Album de l'usine Théodore Haviland, **1912**

p. 26

Atelier de modelage (Création des formes nouvelles)

Fabrication des assiettes

p. 27

Fabrication des tasses

Polissage des tasses

p. 28

Intérieur d'un des 24 fours pour la cuisson de la porcelaine

Useurs de grain

p. 29

Le personnel des fours

Détail du premier rang : jeunes ouvriers

p. 30

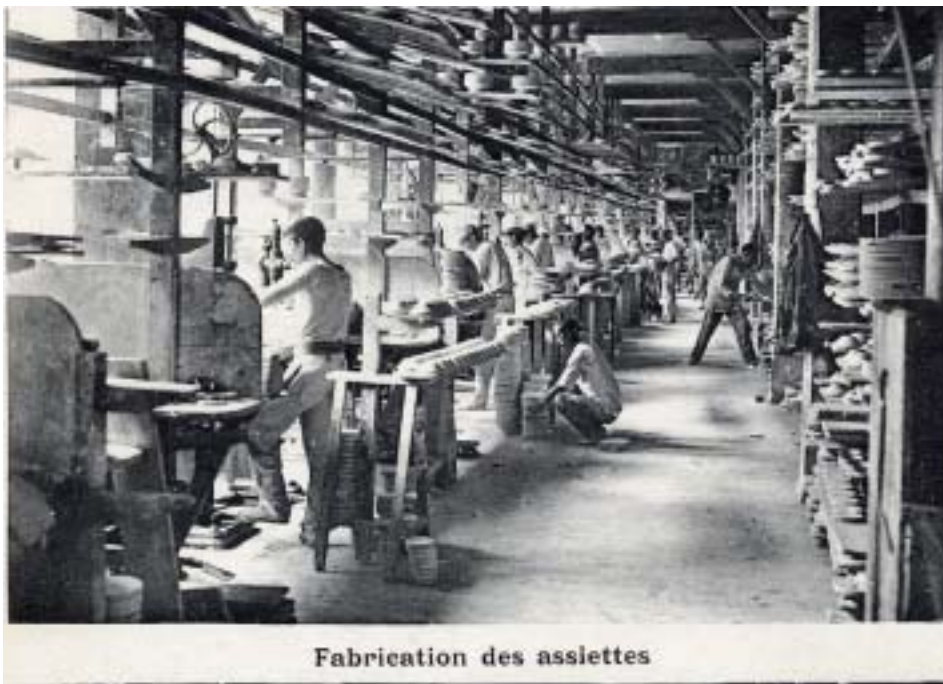
Atelier des presses lithographiques

Un des ateliers de décoration chromolithographique

p. 31

Personnel d'un des ateliers de décoration

Hall des moufles





H. Sittler

Reproduction interdite

Fabrication des tasses



H. Sittler

Reproduction interdite

Polissage des tasses



E. Hebert

Reproduction interdite

Intérieur d'un des 24 fours pour la cuisson de la porcelaine

(Le four a une capacité de 25.000 à 35.000 pièces)



E. Hebert

Reproduction interdite

Useurs de grains



E. Motta

Reproduction interdite

Personnel des fours







Personnel d'un des ateliers de décoration



Hall des moufles

TEXTES

1) 1859 Description du travail des ouvriers dans les ateliers de décoration Haviland en 1859. *Congrès scientifique de France*, 26^{ème} session, Limoges, 1859.

M. Haviland a élevé une vaste usine à décorer la porcelaine dans une position agréable, bien aérée et accessible, assez près du Champ de Juillet, l'une des nouvelles promenades créées tout récemment au bas de la ville de Limoges. (...)

Qui de nous ne s'est souvent demandé comment les ouvriers décorateurs pouvaient avoir la main assez sûre pour tracer aussi régulièrement des filets déliés, sur les vases de forme variées ? Le moins qu'on pût imaginer, c'est qu'il fallait beaucoup de temps pour y parvenir et le bon marché relatif de la porcelaine dorée resté toujours inexplicable.

Quelques instants de séjour dans les salles de travail ont suffi pour rectifier toutes nos idées préconçues et quand nous avons vu fonctionner les décorateurs toutes nos certitudes se sont évanouies. C'est encore l'intervention du tour à potier qui produit la régularité et la rapidité du travail. Ces filets si réguliers et si ténus qui sont le fond de la décoration de la porcelaine courante, sont rapidement exécutés et sans le moindre effort. La main de l'ouvrier, armée d'un pinceau trempé dans une dissolution d'or est affermie sur un appui saillant à portée de la pièce à décorer. Cette pièce est posée et maintenue sur le plateau du tour, mise en mouvement et cerclée d'or en un clin d'œil par son contact avec l'extrémité déliée du pinceau. Si le cercle doit être large, le pinceau appuiera plus fortement. Ce n'est en somme qu'une affaire d'habitude qui doit s'acquérir promptement. Il en faut un peu plus pour tracer des ornements capricieux ou dorer les saillies de la porcelaine ; mais on s'y fait bien vite. Les ors sont de deux sortes : les uns sont cuits au feu sans autre préparation que leur application sur l'émail de la porcelaine ; ce sont les moins solides et les moins chers ; les autres sont brunis à la main par le frottement prolongé d'une pierre qu'on désigne dans les ateliers sous le nom de sanguine. Cette opération est plus longue et plus dangereuse, car les vases, souvent compliqués et fragiles, sont exposés à bien des accidents pendant cette opération, qui est le lot des femmes et des jeunes filles.

La décoration la plus intéressante est sans contredit celle des artistes attachés à l'établissement et toutefois encore il y a dans ce genre bien des distinctions et bien des nuances comme on peut en juger chaque jour à l'étalage de nos magasins de porcelaine.

Ces œuvres revêtues de la magie du coloris vif et brillant particulier aux peintures sur porcelaine, sont en effet exécutées par des artistes à l'aide de procédés de valeur différente. Les plus habiles ont à côté d'eux un modèle étudié à l'avance, l'esquissent sur le vase ou la pièce à décorer et l'ébauchent comme ils feraient d'un tableau à l'aide des couleurs tenues en suspension dans l'essence de térébenthine et contenues dans les godets d'une palette. Sauf quelques exceptions, ces couleurs ont à peu près le ton qu'elles doivent conserver après la cuisson ; une pièce peinte n'est terminée qu'après plusieurs cuissons successives entre lesquelles l'artiste fait progressivement atteindre à son œuvre le coloris et l'énergie de ton qu'elle comporte. Les pièces décorées par ce procédé long et minutieux et qui réclame la coopération d'artistes habiles, ne sauraient être livrées à bas prix, on le comprendra facilement.

Il n'en est pas de même des pièces décorées par décalquage et qui ne demandent pour leur achèvement que l'intervention de jeunes débutants. Nous avons entendu parler souvent de ce procédé sans l'avoir vu mettre à exécution. L'opération est fort simple : une presse lithographique multiplie les dessins à reproduire sur un papier mince ; on ponce ce papier avec une poudre colorée qui donne au dessin toutes les nuances qu'on désire ; on l'enduit en outre d'une préparation qui forcera le travail à fixer sur l'émail de la porcelaine en abandonnant le papier devenu inutile. Si ce décalque est le seul ornement de la pièce, le prix n'en saurait être élevé ; mais la plupart du temps ce décalque n'est considéré que comme une esquisse sur laquelle on revient avec les couleurs de la palette à la térébenthine et la pièce peut acquérir une assez grande valeur.

Une série de moufles ou fours chauffés au bois et placés dans une partie séparée de l'établissement reçoivent les diverses pièces qui retournent plusieurs fois dans les ateliers de décoration avant d'aller figurer sur les étagères de la salle d'exposition. Leur séjour dans cette dernière station est au surplus assez court ; bon nombre d'entre elles n'y figurent même jamais, car elles sont exécutées, la plupart, sur les commandes venues de l'Amérique et surtout des Etats-Unis. ”

Questions :

Citer les différentes techniques de décoration. Quelles sont celles qui sont artisanales ? et celles qui sont plus industrialisées ?

Quels sont les procédés qui exigent le travail d'un " artiste " ?

Quels sont ceux confiés aux femmes ? aux " débutants " ?

En quoi les procédés de décoration concourent-ils à fixer le prix de l'objet ?

Pour quel marché l'entreprise Haviland travaille-t-elle ?

2) 1876 Les innovations techniques dans l'industrie porcelainière à la fin du XIX^e siècle.

a) La machine Faure , *Almanach Ducourtieux*, p. 132, Limoges.

“ Par les procédés à la main, un ouvrier peut faire par jour 100 assiettes. Avec les machines Faure, un ouvrier et deux aides qui sont généralement deux débutants ou deux enfants, peuvent faire en moyenne 450 assiettes par jour. En tenant compte des frais de battage, des bords à arrondir, la différence de prix de revient est d'environ 42% en faveur des machines. Le surplus sert à l'entretien de la force motrice et à l'amortissement de l'achat. Tout compte fait, il y a d'abord une économie réelle à employer ces machines. Enfin ces machines permettant avec trois ou quatre hommes au plus de faire le travail de huit à neuf tourneurs suffisent à la fabrication ”.

Questions

Relever tous les avantages de la machine Faure.

b) Description d'un four à flamme renversée (procédé Minton). Jean d'Albis et Céleste Romanet, *La porcelaine de Limoges*, Paris 1980, p .190.

“ Au rez-de-chaussée, le four proprement dit ou laboratoire, d'un volume de 110 à 120 m³, qui pouvait contenir près de 20000 pièces de porcelaine cuites à 1400° ; au premier étage était situé le globe pour la cuisson du dégourdi à 1000° ; au dessus la calette, où étaient cuites les gazettes. Ces immenses tours de plus de 10 mètres étaient surmontées d'une cheminée de 6 mètres. Ces fours étaient alimentés par 10 bouches à feu aux alandiers, consommant jusqu'à trente tonnes de charbon par fournée ; la durée de la cuisson était de 80 à 90 heures sans interruption ”.

Question

En quoi un tel four fait de la fabrication de la porcelaine une industrie ?

3) 1898 Rapport sur l'hygiène dans les ateliers de porcelaine à la fin du XIX^e siècle :
L'Hygiène des ateliers porcelainiers au point de vue des poussières et de l'aération.
Docteur Ch. Delahousse, médecin principal. Limoges, 1898.

«Au cours de visites faites aux diverses fabriques de porcelaine de Limoges dans le but de me rendre compte des conditions générales de cubage et d'aération des divers ateliers occupés par les ouvriers des deux sexes employés dans cette grande industrie en même temps que des moyens accessoires qui auraient pu y être utilisés pour renouveler l'air confiné, je fus forcément conduit à étudier les difficultés que font naître les opérations successives que comporte la série technique de la fabrication et qui compliquent singulièrement le problème. (..) J'ai tout d'abord été frappé que dans maintes opérations reconnues par tous les observateurs que j'ai cités comme les plus dangereuses il n'était intervenu aucune modification dans la main-d'œuvre en dehors de la manipulation où les sels toxiques entrent en ligne. Procédons par ordre : la première opération incriminée et qui comprend la série dite de défournage déglobage, espaçage, se fait au milieu d'un nuage de poussières probablement semblable à celui qui se produit lors de la création de cette industrie. Les ouvriers des deux sexes employés à ces opérations en sont littéralement enduit des pieds à la tête ; la peau de la figure et des mains disparaît sous une couche blanchâtre due surtout à la poussière de kaolin que la cuisson a laissée sur les pièces primitivement exposées à l'air libre avant d'être enfermées dans des gazettes et que seul l'époussetage fera disparaître. Les poussières de cendres et les fuliginosités charbonneuses sont du ressort absolu de la conduite du feu et du déglobage et se mélangent plus ou moins aux premières suivant les fonctions des ouvriers. Quoi qu'il en soit, ce petit monde circule, travaille au milieu d'un véritable nuage spécial et sauf quelques maigres précautions insignifiantes respire cette atmosphère toute particulière sans paraître éprouver le besoin d'aucun protecteur sérieux. (..)

J'arrive maintenant au second point bien autrement intéressant puisqu'on a voulu en faire une sorte d'élément pathogénique propre aux ouvriers porcelainiers, j'entends l'action des poussières inhérentes aux opérations dites retouchage, usage de grains et polissage. Dans toutes les fabriques que j'ai visitées j'ai pu constater que dans les ateliers consacrés à ces opérations en dehors du petit nuage qui comme une sorte de limbe, entoure la meule d'usure au point de contact l'atmosphère était en outre légèrement troublée par des molécules infinitésimales en suspension qui nécessairement devaient constituer un milieu des plus nuisibles au point de vue de l'absorption fatale de ces poussières par les voies pulmonaires et digestives.

Nous arrivons maintenant à la production des poussières dures émanant des opérations dites de retouchage, polissage et usage de grains au cours desquelles l'émail à particules de quartz se joint aux poussières de grès et de pierre ponce. Ainsi que je l'ai dit, quand on pénètre dans l'un de ces ateliers on est tout d'abord frappé par l'aspect des poussières qui flottent dans l'atmosphère générale ; si l'on s'approche des tours on constate un nuage plus ou moins opaque suivant la nature du polissage entourant l'instrument d'usure et se trouvant naturellement dans la sphère respiratoire de l'ouvrier (...). Conclusions : il y a encore beaucoup à faire pour l'hygiène spéciale des ouvriers porcelainiers, employés à des travaux qui semblent plus particulièrement néfastes du fait seul de l'action mécanique des poussières ; il faut donc sans trêve par des études incessantes et sans découragement chercher tous les moyens pour en atténuer l'action et ne pas se retrancher derrière le mot habituel en pareille occasion : il n'y a rien à faire à cela.»

Questions :

Quel est le problème d'hygiène essentiel souligné par ce rapport ?

Pourquoi ce problème semble-t-il difficile à résoudre ?

4) 1898-1899 Tableau des proportions de la mortalité par tuberculose. Extrait du *Rapport général sur les travaux des Conseils d'hygiène publique et de salubrité pendant les années 1898-1899*, Limoges, 1900.

Professions	Age moyen des décès	Proportion pour cent
Mouleurs	44 ans	36,3
Mouleuses	46,3	50
Tourneurs	47	33,3
Retoucheuses	41,3	56,7
Batteurs de pâte	44	45,45
Emailleurs	45,6	64,4
Englobeurs	44	40
Polisseurs	38	42,1
Useurs de grains	38,3	81,2
Gazetiers	43,6	51
Couleurs de moules	34	33,3
Enfourneurs	46	50
Engazeteurs	44,6	69,5
Moufletiers	44	36,3
Peintres (hommes)	34,4	44,9
Peintres (femmes)	25	73,6
Imprimeurs	30	50
Décalqueuses	31	55,5
Cordonniers	37	33,6
Couturières	27	41,1

5) 1910 Règlement intérieur des usines de porcelaine de Limoges à la fin du XIX^{ème} siècle
D'après André Pompon, *Les ouvriers porcelainiers de Limoges*, Paris, 1910, p. 43-46

En 1896, l'Union des fabricants porcelainiers du Limousin édicta un règlement type pour ses membres qui fut mis en vigueur le 1^{er} octobre 1896 :

“ Tout ouvrier ou employé appelé à travailler dans l'établissement s'oblige en entrant à respecter le présent règlement et à s'y conformer entièrement. Il déclare avoir pris connaissance des prix et conditions de travail dudit établissement et les accepter par le seul fait de son entrée.

Les heures d'entrée et de sortie sont ainsi fixées : saison d'hiver du 1^{er} octobre au 31 mars : le travail commence à sept heures du matin pour finir à sept heures du soir. Saison d'été du 1^{er} avril au 30 septembre : le travail commence à six heures du matin pour finir à sept heures du soir.

Hiver et été, le travail est suspendu de huit heures et demie à neuf heures pour le déjeuner, puis de midi à une heure et demie pour le dîner. Dans l'après-midi, un repos de quinze minutes est accordé aux manœuvres, mais sans qu'ils puissent sortir de l'usine. Les entrées, sorties et repos ont lieu à un signal adopté par chaque établissement ”.

Articles réglementant la “ police intérieure ” :

“ Il est interdit : -de sortir sans une autorisation écrite pendant les heures de travail et les ouvriers ainsi autorisés ne pourront sortir en tenue d'atelier

-de quitter le travail avant le signal donné

-d'entrer dans les ateliers en état d'ivresse de même que d'y introduire du vin, eau de vie, liqueurs, etc

-de s'y livrer à des excès de langage, se disputer, se battre, causer un trouble quelconque et s'occuper de choses étrangères au travail.

Tout ouvrier est responsable du matériel qui lui est confié. En cas de dégâts faits tant à ce matériel qu'aux locaux servant au travail, tous les ouvriers composant l'atelier sont responsables des dits dégâts jusqu'à ce que l'auteur en soit connu. Tout dégât causé sera payé par son auteur.

Il est interdit aux ouvriers de stationner ailleurs que dans leurs ateliers respectifs ; ils doivent veiller à ce qu'une scrupuleuse propreté préside à la manipulation de la pâte, des ébauches, moules, planches, couleurs, matières précieuses. Ils sont responsables des aides qu'ils emploient et sont tenus d'en surveiller le travail et la conduite.

En cas de départ volontaire ou de renvoi, il n'existe aucun délai de congé de huitaine ou autre mais tout travail commencé devra être terminé sans interruption. Le paiement des salaires sera fait immédiatement si l'ouvrier est congédié, et au jour de paye habituel s'il quitte lui-même l'établissement. Toute infraction au présent règlement sera passible d'une peine disciplinaire qui sera appliquée suivant la gravité du cas au moyen d'amendes, de renvois temporaire ou définitif ”.

Questions :

Faire la liste des droits et des interdictions.

Faire la liste des informations données sur le rythme quotidien du travail, le licenciement.

Comparer éventuellement avec les conditions de travail actuelles dans les entreprises de porcelaine.

6) 1837 Le travail des enfants dans l'industrie porcelainière à Limoges en 1837, Extrait tiré de " L'Assemblée consultative des arts et manufactures de Limoges ", cité dans Chantal Meslin, *Limoges, deux siècles de porcelaine*, Paris, 2002, p.81:

" Les occupations qu'ils (les enfants) y trouvent n'ont rien de pénible ni qui soit au-dessus de leur force. On ne les reçoit pas ordinairement avant l'âge de dix ans. Si quelques-uns sont admis avant cet âge, leur introduction dans la fabrique est regardée comme une faveur accordée à leurs parents, ouvriers de l'atelier. La durée de leur travail est la même que celle des ouvriers adultes, de douze heures par jour. Il est en effet nécessaire que l'enfant donne le même temps que l'ouvrier adulte dont il dessert le métier, le tour, ou l'ouvrier chômerait et il faudrait renoncer à employer les enfants. (...) Les enfants suivent naturellement leurs parents dans les ateliers dans des proportions assez forte (...). Leur instruction est nulle ou à peu près nulle. La pauvreté des parents est un obstacle à la fréquentation des écoles. Ils cherchent à tirer parti de très bonne heure de leurs jeunes bras (..) En somme on n'a qu'à se féliciter de l'emploi des enfants dans les fabriques ; on y trouve avantage et économie ; on n'a eu encore aucun inconvénient grave à signaler (...). La sollicitude du gouvernement sur le danger d'imposer à l'enfance un travail prématuré, long et continu, qui nuirait à la santé et au développement des forces et du corps, qui serait un obstacle à l'instruction(..) est une sollicitude juste et louable ".

Questions

D'après ce texte à quel âge les enfants sont-ils employés dans les manufactures de porcelaine ?

Combien de temps travaillent-ils ?

Que pense l'auteur du texte du travail des enfants ?

Comment l'auteur du texte justifie-t-il le travail des enfants ?

Pourquoi d'après ce texte les parents acceptaient-ils le travail des enfants ?

Que veut faire le gouvernement ?

Comment l'auteur du texte juge-t-il les projets gouvernementaux ?

7) 1841 Un extrait de la loi du 22 mars 1841 réglementant le travail des enfants

Art. 2 Les enfants devront pour être admis, avoir au moins huit ans.

De huit à douze ans, ils ne pourront être employés au travail effectif plus de huit heures sur vingt-quatre, divisées par des repos.

De douze à seize, ils ne pourront être employés au travail effectif plus de douze heures sur vingt-quatre, divisées par des repos.

Ce travail ne pourra avoir lieu que de cinq heures du matin à neuf heures du soir.

L'âge des enfants sera constaté par un certificat délivré sur papier non timbré et sans frais, par l'officier d'état civil.

Questions :

D'après cette loi combien de temps les enfants de votre âge devaient-ils travailler?

Selon quelle amplitude journalière?

En quoi cette loi constitue-elle un progrès pour les enfants par rapport à la situation de 1837, évoquée dans le texte précédent ?

8) 1857 A propos du travail des femmes :

a) Délibération de la chambre consultative des arts et manufactures de Limoges 1857, A. Leroux, " Délibérations de la chambre consultative des arts et manufactures ", *BSAHL*, 1902, cité dans C. Meslin *op. cit.*, p.166.

" Jusqu'à présent à Limoges plus qu'ailleurs on s'est beaucoup occupé de l'éducation des jeunes garçons, mais on a fait bien peu pour la jeune fille. Et cependant la femme n'appartient-elle pas à la grande famille chrétienne ? Si les mœurs sont trop relâchés dans la classe ouvrière, ne faut-il pas l'attribuer à l'ignorance de la mère de famille ? Si la jeune fille se laisse facilement aller à la séduction, certes l'absence de tous principes religieux et moraux y entre pour une grande part ; mais ne croyez-vous pas que l'insuffisance du salaire n'y soit pour rien ? Nous regardons comme bon et utile tout ce qui tendra à relever la femme à ses propres yeux et à la rapprocher de l'homme sur tout les points où ses facultés lui permettent de rivaliser avec lui. Au nombre de ces moyens nous plaçons la peinture sur porcelaine si nous ne craignons de blesser leur modestie, nous pourrions citer à Limoges des dames qui se sont livrées avec le plus grand succès à ce genre de peinture. Loin de nous la pensée de vouloir porter atteinte aux droits acquis et surtout de chercher par l'emploi de la femme à faire baisser le salaire de l'homme. Notre but est tout autre : c'est sans diminuer les avantages de celui-ci, d'élever la position de celle-là ".

b) 1904 A. Leroux, J. Savodin et C. Leymarie, *Histoire de la porcelaine de Limoges*, Limoges, 1904, cité dans C. Meslin, *op. cit.*, p. 167. En 1904 Camille Leymarie constatant que les femmes travaillent dix à onze heures par jour six jours sur sept, fait l'analyse suivante : " Il n'y a pas d'autre explication semble-t-il, à l'état de délabrement dans lequel sont tenus tant de logis ouvriers à Limoges. La femme rentrée tard de l'atelier, le samedi comme les jours précédents, doit ou bien consacrer la journée du lendemain à effectuer les réparations du vestiaire, à mettre de l'ordre dans la demeure, ou bien, prenant le repos qu'exige une lassitude très naturelle, laisser aller les choses et perpétuer ainsi le désordre dans le ménage ".

Questions

D'après ces textes quels sont les avantages du travail des femmes ?

Quels en sont les inconvénients ?

9) 1910 Description des logements des ouvriers de la porcelaine à Limoges, André Pompon, *Les ouvriers porcelainiers de Limoges*, Paris, 1910.

" A Limoges, l'insuffisance spatiale et hygiénique est le caractère distinctif de la plupart des logements ouvriers. Un architecte limousin Jules Texier, en fait une effrayante et pourtant véridique description. Il nous montre " les familles grouillantes dans des sortes de huttes, dans des cabanes à lapins, bien inférieures aux demeures des troglodytes, encombrées par des monceaux infects de débris, avec un grabat sordide occupé par une mère et cinq ou six enfants, ou bien un lit unique, où gisent plusieurs malades, aux pieds duquel se couche le reste de la famille. Faut-il parler de l'atmosphère empestée de ce local, décomposée par la tiédeur d'un fourneau de fonte qui enveloppe toute chose d'acide carbonique et de cette puanteur nauséabonde qui rend l'air irrespirable et propage les maladies les plus terribles ? Aussi la tuberculose fait-elle dans ces familles de terribles ravages car elle y trouve son milieu de culture son existence philogénique. C'est dans ces taudis que la santé s'étiolle, que la morale se disloque, que l'âme se dégrade, en même temps que le corps. C'est là que le père prend en dégoût son foyer et déserte la famille pour le cabaret, où il contracte la haine pour la société. Puis viennent la paresse et l'alcoolisme qui le conduisent aux pires déchéances. A la suite de cet état de choses, la mortalité, les épidémies, le désordre dans le ménage, la misère noire et sordide. Ces quelques lignes résument de façon saisissante et vraie toute l'horreur du taudis et ses sinistres conséquences morales et sociales particulièrement dans une ville comme Limoges, dont la population est en majeure partie ouvrière ".

Questions :

Qu'est ce qui caractérise les logis des ouvriers ?

Quelles sont d'après ce texte les conséquences de la pauvreté sur les ouvriers et leurs familles ?

10) Description de l'hôtel des Haviland avenue Garibaldi à Limoges, par Sylvie Eyquem, nièce de Charles-Edward Haviland, cité dans Nathalie Valière, *Un Américain à Limoges, Charles Edward Haviland*, p. 69, Limoges, 1992.

“ On arrivait par de lourdes portes de fer sur la rue et dont il fallait faire tinter plusieurs fois le carillon avant d'obtenir le passage. La cour haute et fermée une fois traversée, il fallait encore obtenir l'ouverture d'une entrée vitrée, mais les portes étaient tellement lourdes que nos mains d'enfants ne pouvaient les pousser. C'est du reste un de mes souvenirs les plus constants. Dans cette demeure, toutes les portes étaient hautes et certainement de bois massif. On avait l'impression en les ouvrant d'amener une partie du mur avec soi. Il y avait des tapis partout qui étouffaient le bruit des pas, de grands rideaux aux lits, aux fenêtres et il ne s'en dégagait rien d'intime ou de confortable. Les tables, les cheminées m'intimidaient. Les pièces étaient trop grandes, les plafonds trop hauts. Tout dans la qualité des objets donnait une impression de chose immuable, inusable, indéfectible et pourtant !

L'escalier de la maison de l'avenue Garibaldi était à gauche en entrant après le vestibule de lourdes portes de verre épais. Dès les premières marches on y percevait une odeur respectable faite de bois bien encaustiqué, de tapis brossés, de tentures d'étoffe. Celle-ci était à fond or avec de grandes palmes foncées. D'aspect un peu sévère elle assombrissait cet escalier aux marches en éventail qui, malgré sa noblesse, était assez malaisé surtout dans la partie qui conduisait du premier au second. La rampe, large, était en chêne ciré, sa pente était très rapide. Les salons étaient au premier étage. Celui où se tenait ma grand-mère était le second. Il fallait pour y arriver traverser ou la salle à manger ou le petit salon bibliothèque. Les deux pièces, petit et grand salon, étaient séparées par une immense glace sans tain. Du reste, comme le voulait la mode de ce temps, il y en avait partout et les salons avaient vue sur la véranda par des glaces arrondies voilées de stores à baldaquins. Malgré cette abondance d'ouvertures ce n'était pas gai.

Le petit salon contenait un piano, piano où nous allions faire nos exercices, et où c'était bien gênant de sentir les grandes personnes si près, séparées simplement par un grand morceau de verre ”.

Questions

Relevez dans cette description tous les éléments (architecture intérieure, décor, ameublement) qui montrent la richesse des propriétaires.

Quels sentiments cette demeure inspire t-elle à l'auteure du texte ? Pourquoi ?

11) –a 1905, Les grèves de 1905 : Article du *Petit Journal*, le 30 avril 1905 :

“ Sanglantes émeutes de Limoges. Les manifestants essayent d'enfoncer les portes de la prison ”.

“ La grève générale des porcelainiers de Limoges a, par suite de l'exaltation des esprits, dégénéré en émeutes sanglantes, hélas !

Une foule d'émeutiers, composée en majorité non pas seulement de vrais travailleurs, mais de délégués de ces comités révolutionnaires qui semblent sortir de terre chaque fois qu'en un point quelconque du territoire éclate un conflit économique ou social, s'est livrée aux pires excès. Des fabriques ont été envahies et saccagées, des boutiques d'armuriers mises au pillage. On a essayé de faire sauter, à l'aide de bombes, les maisons des directeurs d'usines ; on a dressé des barricades, lapidé la troupe et promené par toute la ville le drapeau rouge et le drapeau noir. Les théoriciens en quête de popularité facile qui, par leur discours et leur propagande avaient déchaîné le désordre dans cette malheureuse cité, ont été débordés eux-mêmes et incapables d'arrêter le mouvement d'insurrection qu'ils avaient créé. Leurs efforts ont été vains, leurs regrets arrivent trop tard. Le préfet ayant refusé de remettre en liberté quelques émeutiers arrêtés, la foule surexcitée se rendit devant la prison et tenta d'y pénétrer par la force. Le portail fut enfoncé ; mais l'émeute dû reculer devant l'attitude décidée des soldats du poste qui l'attendaient, la baïonnette en arrêt. Au moment où un malheur allait se produire, un escadron de dragons arrivant au galop, fort à point, dégageait la prison et dispersait les manifestants. Malheureusement, des incidents plus graves se produisaient quelques heures plus tard au jardin d'Orsay. La foule, grimpée sur les terrasses, bombardait la troupe d'une grêle de pierres et de projectiles de toutes sortes. Des coups de revolver furent tirés. Les sommations lugubres furent faites ; puis les soldats reçurent l'ordre, alors, de décharger leurs fusils en l'air. Quelques-uns, exaspérés par les outrages et les coups ont tiré trop bas, dit-on, devant eux.

Il y eut, parmi les manifestants, un mort et trois blessés.

D'autre part, la troupe n'a pas compté moins de sept officiers et de soixante-trois hommes blessés dans cette sanglante bagarre. Il est regrettable qu'on n'ait pas pris, dès les premiers troubles, d'énergiques mesures préventives. Au lieu d'avoir à réprimer de tels excès et d'avoir à se lamenter sur le sort de tant de victimes intéressantes, il eût été plus prudent et plus sage d'empêcher les rassemblements à l'ombre du drapeau noir de se produire ”.

11 –b 1909. Les grèves de 1905 vues par Camille Grellier, *L'industrie de la porcelaine en Limousin*, Paris, 1909

“ Dès le commencement de l'année une certaine agitation se manifestait parmi les ouvriers de diverses industries du chef-lieu. Des grèves nombreuses se succédaient dans les divers ateliers de la ville et, presque toutes avaient ceci de particulier qu'elles avaient pour but d'imposer aux patrons en même temps qu'une augmentation de salaire, l'obligation de choisir pour les représenter à l'atelier des contremaîtres agréés par les ouvriers qu'ils étaient appelés à commander et à diriger. (...) Dans les derniers jours de mars, les peintres de la manufacture de porcelaine Th. Haviland avaient quitté eux aussi l'atelier exigeant le renvoi immédiat de leur contremaître qu'ils accusaient d'actes immoraux. Quelques jours plus tard ils essayent d'empêcher de sortir de l'usine des camions chargés de marchandises. De nombreuses manifestations aux allures révolutionnaires que ne fit pas cesser un rappel au calme du maire, parcoururent les rues de Limoges. Le plus grand nombre de fabricants redoutant les exigences des ouvriers se solidarisèrent avec Th. Haviland. Une entrevue eut lieu le 6 avril entre leurs délégués et ceux des ouvriers. Ceux-ci exigèrent le renvoi du contremaître Penaud ou sa réintégration comme simple ouvrier. L'entente ne put se faire et les industriels annoncèrent leur intention de fermer toutes les usines. Le 8, les ouvriers mécaniciens de la manufacture Ch. Haviland demandèrent eux aussi le remplacement du contremaître Sautour , en même temps que les typographes à qui les patrons avaient refusé une augmentation de salaire se mettaient en grève à leur tour. A Limoges l'agitation devint extrême. Les fauteurs de désordre furent maîtres de la rue, où fut arboré le drapeau noir et où retentirent journellement l'Internationale et l'Hymne de l'anarchie. La vie économique de la cité était presque entièrement suspendue et les plus graves éventualités étaient à craindre si le lock-out venait contraindre au chômage presque tous les ouvriers des manufactures de porcelaine.

À la demande du président du Conseil, du préfet, du maire et du président de la Chambre de Commerce, les patrons consentirent à proroger de 48 heures le lock-out qui devait être déclaré le 11 avril. Le 12, une commission mixte nommée par les patrons et les ouvriers se réunit à la préfecture on ne put s'entendre. Cependant le lendemain les pourparlers reprirent et les délégués ouvriers jugèrent acceptables les propositions des délégués patronaux ; mais avant de les signer ils demandèrent à en référer à leurs camarades. Les ouvriers réunis le soir même à la Bourse du travail refusèrent d'accepter le compromis ; les pourparlers furent rompus. Le lendemain, 19 usines fermaient leurs portes ; 8 fabricants seulement n'avaient pas adhéré au lock-out. Le 15, une bande de grévistes, fit irruption dans les manufactures Guérin, Bernardeau (sic), Boudet, Lanternier, Ch. Haviland et Th. Haviland, enfonçant les portes, escaladant les murs, et obligea quelques ouvriers qui s'y trouvaient encore à quitter le travail. Le maire, soit par manque d'énergie, soit plutôt par peur de s'aliéner des sympathies électorales, n'osait prendre ouvertement parti ni pour ni contre les partisans de la violence. Pour calmer l'effervescence il fit interrompre l'envoi des renforts de police qui, sur l'ordre du ministre, commençaient à arriver. Mais l'émeute que dirigeaient, paraît-il des individus étrangers à la localité, ne tarda pas à être maîtresse de la ville. Les usines furent à nouveau envahies et la foule incendia l'automobile du directeur de la manufacture Ch. Haviland. Des armureries furent pillées et bientôt s'élevèrent des barricades que les troupes durent prendre d'assaut. Le 17 avril bien que le préfet qui avait pris la direction de la police, eut interdit les attroupements, un nombreux cortège se porta sur la préfecture pour demander la mise en liberté immédiate des individus arrêtés pour pillage ; puis, afin de les délivrer donna l'assaut à la prison dont les portes furent enfoncées. Les troupes qui arrivaient pour rétablir l'ordre furent reçues à coups de pierres et de projectiles de toutes sortes par la foule ameutée qui occupait le jardin d'Orsay. Quelques soldats surexcités tirèrent. Il y eut un mort et plusieurs blessés. Les funérailles de la victime furent à nouveau l'occasion de discours violents ; mais l'ordre était rétabli. Un accord fut signé le 21 avril entre les délégués du capital et ceux du travail. Les ouvriers reconnaissaient l'indépendance absolue du patron pour choisir ses représentants ; le renvoi du contremaître Penaud leur donnait une demi-satisfaction d'amour-propre. Le 25, le travail reprenait dans toutes les usines. Ainsi se terminait cette crise, une des plus graves qu'ait eu à traverser notre industrie ”.

Questions :

Confronter les points de vue. Quels sont ceux qui sont favorables aux manifestants ? Ceux qui sont défavorables ?

Repérer les différents temps forts de ces journées.

Quel est le facteur qui déclencha les manifestations ?

Qu'obtiennent les grévistes ?

LA LEGISLATION SOCIALE EN FRANCE

1841 : loi Guizot pour la protection du travail des enfants ; cette loi réglementait le travail des enfants des deux sexes dans les manufactures occupant plus de 20 ouvriers : ils ne pouvaient être embauchés avant l'âge de 8 ans ; de 8 à 12 ans la durée de leur journée de travail ne pouvait dépasser 12 heures ; jusqu'à 13 ans le travail de nuit était interdit. La loi admettait des dérogations et elle fut très mal appliquée.

1848 : loi du 2 mars : fixait à 12 heures la durée de la journée de travail pour tous les ouvriers des usines et manufactures. Dès juin 1848 elle ne fut plus appliquée.

1852 : décret sur les sociétés de secours mutuel.

1864 : loi Emile Ollivier sur le droit de coalition et de grève.

1874 : loi sur la durée du travail des femmes et des enfants : cette loi interdisait le travail des enfants les dimanches et jours fériés. Elle créait les inspecteurs du travail qui dépendaient des Conseils Généraux.

1884 : loi Waldeck-Rousseau sur les syndicats leur donnant une existence légale.

1892 : loi sur la durée du travail des femmes et des enfants : votée après cinq ans de navette entre la Chambre et le Sénat elle élevait à 13 ans l'âge d'embauche dans les ateliers industriels et les mines ; elle limitait la journée de travail à 10 heures pour les jeunes de moins de 18 ans ; elle interdisait le travail de nuit à tous les jeunes de moins de 18 ans et aux femmes de tous âges. Elle étendait le repos hebdomadaire à tous les enfants de moins de 18 ans et aux femmes. Les inspecteurs du travail créés en 1874 deviennent un corps d'Etat. La loi fut mal appliquée notamment en ce qui concerne la durée du travail.

1900 : loi Millerand sur la durée du travail fixée à 10 heures.

1906 : loi établissant le repos dominical.

1910 : loi sur les retraites ouvrières.

1919 : loi instituant la journée de huit heures.

ALANDIER

Foyer situé sur les côtés des fours ou de face. L'alandier comprend le cendrier, la grille, le coffre, la bouche et la trappe. Il est relié à la chambre de cuisson par un large conduit dans lequel passent les gaz incandescents.

CHROMOLITHOGRAPHIE

Technique de réalisation de décors polychromes à l'aide de pierres gravées.

COULAGE

Technique de façonnage consistant à couler de la pâte liquide dans des moules.

DEGOURDI

Porcelaine ayant subi avant émaillage une première cuisson à température de 900°.

DESAERATION

Procédé consistant à extraire les bulles d'air qui pouvaient rester dans la pâte et faire éclater les pièces à la cuisson.

EMAIL

Enduit vitrifiable recouvrant la porcelaine.

EMAIL DE GRAND FEU

Email cuit à la même température que l'objet sur lequel il est appliqué.

FILTRE-PRESSE

Machine permettant d'expurger par pressage à travers des tissus très épais l'eau encore contenue dans la terre après broyage.

GAZETTE OU CASSETE OU CAZETTE

Boîte faite d'argile réfractaire dans laquelle on place les porcelaines pour les protéger pendant la cuisson.

MOUFLE

Petit four dont la température n'excède pas 800° destiné à cuire la porcelaine décorée (petit feu).

TECHNIQUE DU GRAIN DE RIZ DITE AUSSI A JOURS DECOUPES

La pâte non encore dégourdie est découpée à l'aide d'un ciseau spécial. La pièce est dégourdie, puis couverte d'un email dont la composition est modifiée. Il est alors cuit à 900°, puis plongé une seconde fois dans un email ordinaire avant de subir la cuisson finale.

PETIT VOCABULAIRE DES MÉTIERS DE LA PORCELAINE

Batteur de pâte : ouvrier chargé de la préparation de la pâte avant qu'elle soit façonnée. Pendant une partie du XIX^e siècle les ouvriers foulait la pâte avec les pieds pour la malaxer.

Brunisseur : ouvrier qui polit l'or, la plus souvent à la pierre d'agate, afin de lui donner un éclat brillant.

Conducteur de feu : responsable des cuissons.

Couleur de moules : ouvrier exécutant les moules en plâtre que le modelleur a établis.

Décalqueuse : ouvrière qui pose le décor sur la porcelaine grâce à un décalque.

Émailleur : ouvrier chargé de plonger dans un bain d'émail le dégourdi c'est-à-dire la porcelaine qui a subi une première cuisson à 900°.

Enfouneur : ouvrier disposant les gazettes dans le four en vue de la cuisson.

Engazeteur : ouvrier chargé de placer les pièces à cuire dans les gazettes.

Englobeur : ouvrier qui enfourne et défourne le «globe» des fours à porcelaine.

Garnisseur : ouvrier chargé de fixer avant la cuisson sur les objets utilitaires des éléments en relief tels que bec verseur, anses, prises, etc.

Gazetier : ouvrier fabricant des gazettes réfractaires.

Imprimeur : ouvrier travaillant dans les ateliers d'imprimerie chargés de créer des motifs à imprimer utilisés pour le décor des porcelaines.

Moufletier : responsable de la conduite d'un four à décor.

Mouleur : ouvrier chargé d'appliquer la pâte à porcelaine contre la paroi des moules en plâtre.

Peintre : ouvrier qui peint à la main le décor sur la porcelaine.

Polisseur : ouvrier qui enlève les imperfections de la porcelaine en se servant d'une meule.

Retoucheuse : ouvrière chargée de poncer les porcelaines après la cuisson et l'émaillage.

Turneur : ouvrier modelant un objet, le plus souvent rond à l'aide d'un tour mécanique.

Useur de grains : ouvrier faisant disparaître à l'aide de meules les grains noirs qui peuvent apparaître pendant la cuisson sur la porcelaine (impuretés métalliques).

Porcelaine : définition

La pâte à porcelaine dure est composée de trois roches naturelles, selon des proportions d'à peu près 25% de quartz broyé (silice) qui sert de fondant, 20% de pegmatite, c'est-à-dire de feldspath qui confère à la porcelaine sa translucidité, et 55% d'argile blanche très pure, le kaolin, qui assure la blancheur après cuisson.

Cette porcelaine cuit à 1400°. C'est une céramique dont les caractéristiques sont la blancheur, la translucidité et l'imperméabilité.

Les étapes de la fabrication

- La préparation de la pâte.

Après pesage les matières premières étaient placées avec de l'eau dans des broyeurs sortes de tonneaux métalliques contenant des galets qui sous l'effet de la rotation écrasent les matériaux. Il en sort une pâte qui est pressée dans les filtres-presses. La pâte est ensuite désaérée. Cette dernière opération était effectuée en marchant sur la pâte jusqu'à la fin du XIX^e siècle, époque où cette tâche fut mécanisée. La pâte obtenue était alors prête à être façonnée.

- Le façonnage

Deux techniques peuvent être utilisées : le modelage et le coulage.

Le modelage

La méthode la plus ancienne consiste à monter les pièces creuses et régulières sur le tour de potier (tournage) et à appliquer à la main (à l'estampage) la pâte contre la paroi d'un moule en plâtre pour les objets de forme complexe. La technique du tournage fut mécanisée au milieu du XIX^e siècle grâce au calibrage. Les machines à calibrer furent mises au point par l'ingénieur Paul Faure en 1869. La pâte semi-molle est posée sous forme de rondelles (appelées familièrement «camemberts») sur un moule lui-même déposé sur un tour. Un calibre (forme en métal) presse la pâte contre le moule, lui donnant la forme voulue.

Le coulage

Le coulage nécessite l'emploi d'une pâte de composition identique, mais rendue liquide par un mélange d'eau et d'adjuvants spéciaux. Cette pâte liquide est versée dans un moule en plâtre dont la porosité permet une sédimentation sur les parois. Dès que l'épaisseur souhaitée est obtenue, on rejette l'excédent de pâte. Cette technique est utilisée pour les pièces creuses et pour obtenir une plus grande finesse. A Limoges au XIX^e siècle, on lui préféra généralement le tournage et le calibrage.

L'émaillage

Quand l'objet a reçu sa forme, il est séché au four au cours d'une opération appelée dégourdi. Il est ensuite plongé dans un bain d'émail composé de 20% de quartz, 70% de pegmatite, 5% de kaolin, 5% de chaux que l'on mélange avec de l'eau.

- L'application du décor

Elle peut se faire soit sur la pièce crue, soit sur la pièce émaillée cuite à 1400°.

Dans le premier cas on parle de décor de grand feu, décor dont Limoges s'est fait une spécialité dans la seconde moitié du XIX^e siècle.

Dans le second cas, on parle de décor au petit feu, procédé plus facile à pratiquer et très répandu.

Au XIX^e siècle le décor s'effectue d'abord à la main. Puis se développe la technique de l'impression à la taille douce qui permettait d'obtenir un décor monochrome que l'on rehaussait de couleurs à la main. Vers 1880 grâce à l'emploi de la chromolithographie on peut imprimer sur les porcelaines des décors comportant jusqu'à dix-huit couleurs.

- La cuisson

Le type de four à porcelaine utilisé à Limoges dès la fin du XVIII^e siècle fut mis au point à Sèvres en 1771 par le comte Milly. Il s'agissait d'un four rond qui permettait de concentrer la chaleur et d'obtenir les 1400° nécessaires.

Au XIX^e siècle les fours à porcelaine sont ronds et de taille variable. Ils sont formés de deux chambres superposées : au rez-de-chaussée, le laboratoire ou chambre de cuisson dont la température s'élève à 1400° ; au dessus le globe qui récupère l'excédent de chaleur du laboratoire et sert à cuire le dégourdi à 900°-1000°. Le clapet au sommet de la cheminée est abaissé en fin de cuisson pour rabattre la flamme et obtenir une cuisson en atmosphère réductrice qui blanchit la porcelaine.

A la fin du siècle, en 1876 chez Haviland, les fours furent modernisés grâce au procédé de renversement de la flamme (procédé Minton) qui permettait une meilleure répartition de la chaleur à l'intérieur du four (voir texte n°3 et schéma ci-dessus).

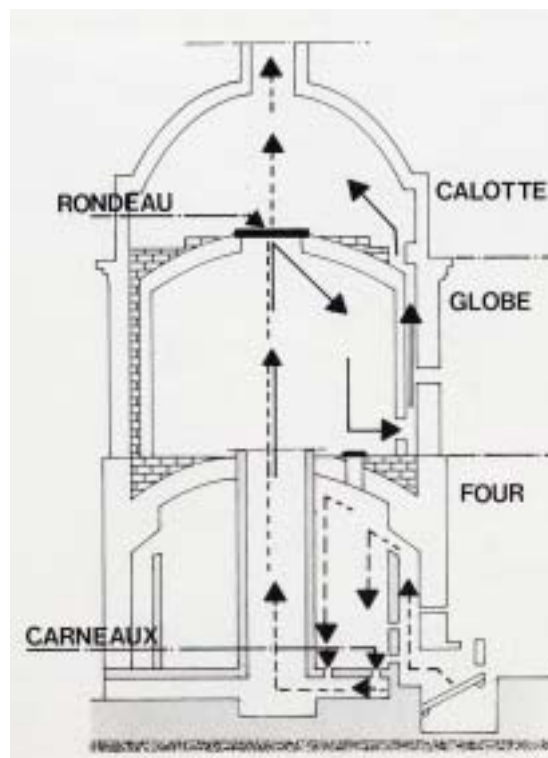


Schéma d'un four à porcelaine à flamme renversée (d'après *Histoire de la porcelaine de Limoges*, 1986, p. 75)



QUESTIONNAIRES

Fiche d'étude d'un objet

1) Etude de l'objet

Nom de l'objet :

Date de fabrication :

Nom de la manufacture :

Technique utilisée :

Dimensions :

2) Etude stylistique

Décrivez (ou dessinez) :

- la forme

- les couleurs

- les motifs ornementaux et leur disposition

- s'il y a des personnages, décrivez-les

- observez le décor : est-il en relief par rapport au fond ?

3) Etude du contexte de l'oeuvre

L'objet est-il utilitaire ou décoratif?

A qui ou à quoi est-il destiné?

Comment et quand est-il entré au musée?

Conclusion

Quelle est votre appréciation personnelle sur cet objet?

Tableau comparatif

Caractères	Objet d'art	Objet industrialisé
Nom de l'objet		
Manufacture		
Fonction de l'objet		
Destinataire		
Décor		
Couleurs		
Composition		
Caractéristiques techniques		



ORIENTATIONS BIBLIOGRAPHIQUES

Albis (d') Jean, " Histoire de la fabrique Haviland de 1842 à 1924 ", *Bulletin de la Société Archéologique et Historique du Limousin*, t. XCVI, 1969.

Albis (d') Jean, *Haviland*, Paris, 1988.

Albis (d') Jean, et Romanet C., *La porcelaine de Limoges*, Bruxelles, 1980.

Almanach du Limousin, 1876, 1883, 1893.

Histoire de la porcelaine de Limoges, Limoges, 1986.

Boisserie Gaston, *Les Coopératives ouvrières de production dans l'industrie de la porcelaine à Limoges de 1848 à nos jours*, Paris, 1912.

Choffel Jean, *Etude économique de la porcelaine de Limoges. Artisanat ou industrie ?*, Limoges, 1950.

Congrès scientifique de France, 26^{ème} session, Limoges, 1859.

Corbin Alain, *Archaïsme et modernité en Limousin au XIX^e siècle, 1845-1880*, Paris, 1975, réédité Pulim, Limoges, 1998.

Delahousse Ch., *Hygiène des ateliers porcelainiers au point de vue des poussières et de l'aération*, Limoges, 1898.

Detroye J-V., *Les poussières des fabriques de porcelaine, leur action sur l'organisme*, Limoges, 1896.

Ducourtieux Paul, *Histoire de Limoges*, Limoges, 1925.

Ducray G., *Le travail porcelainier en Limousin, étude économique et sociale*, Angers, 1904.

Grandcoing Philippe, *Les demeures de la distinction, châteaux et châtelains au XIX^e siècle en Haute-Vienne*, Limoges, 1999.

Grellier C., *L'industrie de la porcelaine en Limousin*, Paris, 1908.

Leroux A., Savodin J., Leymarie C., *Histoire de la porcelaine de Limoges*, Limoges, 1904.

Meslin-Perrier C., *Le Musée national Adrien Dubouché*, Paris, 1992.

Meslin-Perrier C., *Chefs-d'œuvre de la porcelaine de Limoges*, Catalogue d'exposition, Paris, 1996.

Meslin-Perrier C., Segonds-Perrier M., *Limoges, deux siècles de porcelaine*, Paris, 2002.

Merriman J. M., *Limoges, la ville rouge, Portrait d'une ville révolutionnaire*, Paris, 1990.

Perouas L.(sous la dir.), *Histoire de Limoges*, Toulouse, 1989.

Pompon A., *Les ouvriers porcelainiers de Limoges*, Paris, 1910.

Rapport général sur les travaux des Conseils d'hygiène publique et de salubrité pendant les années 1898-1899, Limoges, 1900.

Segonds M., " Limoges et les Expositions universelles ", *Dossier de l'art*, n° 13, mai-juin 1993.

" François Alluand (1778-1866) ", *Bulletin de la Société Archéologique et historique du Limousin*, 1910, t. 60, p. 453-508.

Valières N., *Un Américain à Limoges : Charles Edward Haviland porcelainier*, Limoges, 1992.

Veyrinaud G., *Histoire de Limoges*, Limoges, 1973.

Catalogue exposition : «Autour de la porcelaine», Saint-Yriex-La-Perche, juillet-août 1983.

Voir aussi le site Internet du musée : <http://www.musee-adriendubouche.fr>