

la roue du potier, qui fait tourner la masse pâteuse sous les doigts de l'ouvrier. Mais celui-ci ne fait qu'ébaucher le bloc de pâte en une forme grossière; on laisse ensuite sécher, puis on terminera au tour, avec un outil qui enlèvera toute la matière en trop. Au reste, même à Sèvres, on recourt à la machine à mouler pour produire les pièces régulières, rondes ou ovales, comme les plats, les assiettes, quitte à ce qu'il soit ensuite collé des anses ou des accessoires faits séparément avec de la pâte et rapportés sur l'objet sortant du moule. De toutes façons, c'est un couteau métallique, de profil convenable, qui vient gratter la surface de la pièce pour la dresser parfaitement et la polir [pour les statuettes en biscuit, dont nous ne nous occupons pas ici, on recourt naturellement au moulage].

La pièce a la forme voulue, mais non point sa consistance, ni son apparence définitives; et, pour arriver au résultat final, il faut une suite d'opérations assez compliquées. Tout d'abord on va la cuire "en dégourdi", suivant l'expression du métier, ce qui signifie que la cuisson ne sera que partielle. Celle-ci change pourtant suffisamment la nature de la pâte, pour que l'eau soit désormais incapable de la transformer en cette bouillie qui a été séchée partiellement et pétrie avant d'être mise sur la roue ou de passer au moule. Désormais la porcelaine, ou plus exactement la pâte à porcelaine, a perdu toute plasticité, elle est dure, mais elle est demeurée poreuse.

Si l'on se contentait de faire repasser au feu la porcelaine pour la cuire et la durcir davantage, pour lui donner aussi une certaine transparence et plus d'homogénéité, et réduire son apparence grenue, on obtiendrait du biscuit: on sait qu'il s'en fabrique beaucoup à Sèvres même. Mais c'est presque uniquement pour les objets d'art, car le biscuit aurait un inconvénient pratique majeur si on fabriquait, par exemple, des plats, des assiettes, des récipients: la surface en demeure poreuse, elle absorberait une bonne partie des liquides avec lesquels elle viendrait en contact, et le nettoyage en serait presque impossible. Il faut donc donner à cette porcelaine cuite au dégourdi une surface unie et imperméable, une couverte, un émail, formant revêtement lisse et fort résistant.

Cette couverte s'obtient avec une roche très dure, une sorte de granit que l'on pulvérise finement, et qu'on met en dissolution dans de l'eau, dont on fait par conséquent une bouillie très claire, pour ne point employer un terme plus technique. On trempe la pièce de porcelaine dans cette bouillie; le biscuit, car nous pouvons vraiment l'appeler ainsi, va, une fois retiré du bain, absorber l'eau par suite de sa porosité, et il restera à sa surface une bonne couche de ce

granite pulvérisé que l'on appelle pegmatite; si la pièce est trop grosse pour être trempée, on pulvérise la bouillie à sa surface, en l'étendant bien également, et le résultat est exactement le même. Il faut maintenant exposer cette couche de pegmatite à une bonne chaleur, pour la faire fondre et la transformer en une sorte de matière vitrifiée et transparente.

Mais il n'est pas si facile que l'on peut se le figurer, de mener à bien cette cuisson à haute température, d'autant que les pièces pourraient se déformer sous l'influence même de la chaleur. La porcelaine partiellement cuite se contracte dans le four, elle perd au moins temporairement de sa rigidité, et l'on est obligé de disposer des soutiens à l'intérieur ou à l'extérieur, au pourtour des pièces, pour les empêcher de s'effondrer plus ou moins complètement sur elles-mêmes. Et, s'il s'agit de pièces très compliquées, de statuettes, il y a toutes sortes de dispositions très minutieuses à prendre. Les soutiens, les supports dont nous venons de parler, sont faits eux aussi de pâte à porcelaine, pour qu'ils se contractent tout comme les objets à l'intérieur desquels ils sont placés. Ajoutons, comme complication nouvelle, que l'on est obligé d'interposer une composition spéciale entre les pièces à cuire et les supports, pour que les unes et les autres ne se collent pas sous l'influence de la cuisson. Et ce n'est pas tout: non seulement il ne faut pas que le dessous, les pieds des pièces soient garnis de couverte, car autrement ils risqueraient de se souder à la surface sur laquelle chaque pièce repose, mais il est encore nécessaire que celle-ci soit logée dans le four à l'intérieur d'un abri, d'une sorte de cylindre de terre réfractaire, qui l'isole et la protège des souillures, des poussières, de la fumée, etc. Cette petite chambre spéciale en poterie est constituée par ce qu'on nomme la "cazette", dont le nom assez curieux a le même radical que le mot espagnol "casa", et que le mot français case.

Une fois les pièces, mises au four, logées dans leur abri, dans leur cazette, on procède à la cuisson, mais celle-ci doit se faire en deux fois, pour être progressive. La porcelaine subit d'abord le petit feu, suivant l'expression classique, le chauffage étant fait au moyen de bois, du moins à la Manufacture de Sèvres, où l'on ne regarde pas à la dépense. Quand la porcelaine a bien commencé de cuire et sa couverte de fondre légèrement, alors on recourt au grand feu; c'est-à-dire qu'on active le chauffage, de telle façon que finalement la température peut s'élever jusqu'à près de 1400° centigrades [2552° Fahr.] On n'imagine pas toutes les précautions nécessaires dans la conduite du feu, pour que la porcelaine ne jaunisse point sous sa couverte,

pour que celle-ci se vitrifie bien sans couler, pour que l'air arrive dans le four sans excès, et cependant en quantité suffisante. On a enfermé dans le four, au même temps que les pièces à fabriquer vraiment, des petites masses de porcelaine émaillée qui servent à suivre la opération; on les retire successivement pour constater où en est la cuisson, et, quand la fabrication semble terminée, on éteint le feu, en fermant complètement les ouvertures du four, en empêchant l'air d'arriver, et on laisse tout refroidir lentement avant de défourner les porcelaines.

Nous n'avons eu en vue ici que la fabrication de la porcelaine toute blanche, car, avec le bain ou l'aspersion de pegmatite, on n'obtient naturellement qu'un dépôt uniforme de couverte, d'émail. Et l'on sait que maintenant les porcelaines toutes blanches ne sont plus guère de mode, et que la Manufacture de Sèvres fait surtout des porcelaines décorées, et portant par conséquent des colorations variées. On recourt aux couleurs dites de grand feu, ou de petit feu. Dans le premier cas, on étend, à la surface de la porcelaine sortant du "dégourdi", une couverte contenant des oxydes métalliques qu'on a dissous dans l'émail; parfois aussi on étend ces oxydes comme une sorte de peinture sur la porcelaine, avant de la recouvrir uniformément de la couverte, qui, après cuisson, laissera transparaître ces colorations. En tout cas, ces couleurs se vitrifient en passant par la température très élevée du grand feu; mais comme il n'existe pas beaucoup de substances qui conservent leur teinte malgré cette élévation de température, la palette de la décoration au grand feu n'est pas très étendue; on ne peut guère employer que le cobalt, le nickel, le chrome, la titane, l'uranium, le fer, le manganèse, le cuivre et aussi l'or. Dans les décorations de petit feu, les couleurs sont appliquées sur la porcelaine blanche une fois terminée, puis on procède à un chauffage complémentaire qui cuit les couleurs, mais en les laissant opaques, la température n'étant pas relativement très élevée; c'est ce qui permet qu'on peut employer une grande diversité de tons sans avoir à craindre qu'ils se dénaturent. Les effets sont très variés, mais moins riches certainement que ceux que donnent les couleurs de grand feu.

Il est bien entendu que, si les procédés de fabrication de l'industrie porcelaine sont différents, d'une manière générale de ceux que l'on pratique dans cette manufacture spéciale où l'Etat ne craint pas de dépenser un peu sans compter, l'ordinaire est bien basée sur les mêmes principes et les mêmes procédés de fabrication de ce qu'on nomme les "vres". On se contente de simplifier