

La contribution des Huguenots au goût pour la porcelaine et à sa fabrication en Angleterre

Tessa Murdoch

À la fin du xvii^e siècle, les Anglais deviennent grands collectionneurs de porcelaine orientale. La reine Mary, épouse régnante du *Roi protestant* Guillaume III, était passionnée de porcelaines chinoises et japonaises qu'elle exposait dans ses appartements à Kensington Palace. Son intérêt et son enthousiasme furent contagieux et entraînaient un goût plus général pour la présentation de céramiques orientales dans les intérieurs domestiques. Des petites salles furent conçues à Chatsworth, résidence de campagne du duc de Devonshire dans le Derbyshire, et à Drayton, siège du comte de Peterborough, dans le Northamptonshire, pour présenter de telles collections. Leurs murs étaient recouverts de panneaux de laque orientale. Des cabinets de laque furent montés sur des piétements en bois doré et servirent de support à la porcelaine orientale. Des ébénistes comme le huguenot Philip Arbunot, qui partageait une boutique avec son frère sur le Strand, fournit en 1703 à la duchesse de Norfolk pour Drayton House des flacons de porcelaine et des bols à crème pour la somme de £4.3. (quatre livres trois shillings). Le marchand huguenot Peter Motteux, qui s'approvisionnait auprès de la Compagnie des Indes Orientales proposait des produits de la Chine et du Japon, du thé et des éventails, dans son établissement à l'enseigne des « Two Fans » (Deux éventails), près de East India House, à Londres, durant le règne de la Reine Anne¹.

Ce goût pour la porcelaine orientale n'a pas manqué d'inciter les Européens à la copier. La référence la plus ancienne d'une fabrique de porcelaine en Grande-Bretagne est mentionnée dans la correspondance du comte Cowper en 1728. En septembre, de Derby, il écrit à sa sœur qu'il commande un service de porcelaine « auprès de la personne qui en produit ici en Angleterre » (peut-être, mais

on ne le sait pas, s'agit-il d'une référence à de la céramique avec glaçure au sel). Mise à part cette lettre, il n'y a aucune référence certaine de fabrication de porcelaine de l'autre côté de la Manche jusqu'à l'installation des manufactures de Bow et de Chelsea à Londres, respectivement en 1744 et 1745. Les objets qui y étaient produits étaient, pour la plupart, très différents de ceux importés par la Compagnie des Indes Orientales, même si parfois des formes et des décorations étaient inspirées par la porcelaine orientale².

La période de 1704 à 1728 fut dominée par le travail de nombreux orfèvres de talent essentiellement à Londres, pour la plupart des réfugiés huguenots, et cette période vit aussi la production d'œuvres en ivoire et corne, notamment, d'un très grand raffinement. Les boîtes à tabac, les bibelots et les éventails qui pouvaient être fabriqués dans ces matières, s'achetaient chez les bijoutiers, qui, par la nature de leur profession, devaient être en contact avec des tourneurs d'ivoire, des orfèvres et des horlogers. Ces marchands initièrent un goût qui permit plus tard l'appréciation d'objets similaires fabriqués dans les premières manufactures de porcelaine anglaises à Chelsea, à Bow, Londres et Derby, dans les Midlands, dans les années 1740 et 1750. Il est important de noter que tant à Derby qu'à Chelsea, les manufactures étaient à leurs débuts sous le contrôle d'artisans spécialisés, à l'origine, dans l'orfèvrerie et la bijouterie.

Le premier modèle pour la vaisselle produite par ces manufactures était la vaisselle d'argent; quant aux figurines décoratives, elles dérivait de la sculpture européenne montée sur piédouche et autres figures destinées à garnir les cheminées³. L'homme le plus ingénieux pour sculpter l'ivoire à Londres en 1700 était David Le Marchand qui venait lui aussi de Dieppe et, bien qu'il se spécialisât



Fig. 8

dans les portraits en médaillon d'ivoire et les bustes miniatures, il réalisait aussi de petites sculptures en ronde bosse et il est probable qu'il fournissait les boutiques tenues par ses confrères bijoutiers huguenots. En effet, un D. Marchand – à rapprocher peut-être du sculpteur – était témoin au mariage du bijoutier huguenot Antoine Planck et de Marie du Barri à l'église française de Swallow Street dans le quartier londonien de Soho, en 1704–1705⁴.

Un exemple d'une sculpture en miniature de Le Marchand est le groupe de « La Chance, le Temps et la Vertu » (fig. 1), inspiré du marbre des Tuileries, d'abord intitulé « Le rapt de Cybèle par Saturne », œuvre du sculpteur Thomas Regnaudin pour Versailles⁵. La fabrication de statuettes miniatures en ivoire inspirées de sculptures grandeur nature est un phénomène qui perdura tout au long du XVIII^e siècle et que l'on retrouve également dans des œuvres en bronze.

Si l'on met à part les expériences réalisées à Florence sous les Médicis à la fin du seizième siècle, les premières manufactures de porcelaine en Europe furent créées à Rouen en 1673, puis à Saint-Cloud en même temps qu'avaient lieu les premiers essais de faïence dans les années 1670 puis la production régulière dans les années 1690 ; la manufacture de Meissen suivit en 1710, Mennecy en 1734, Villeroy-Mennecy à partir de 1737 environ, Chantilly en 1735 et Vincennes au début des années 1740⁶.

Si l'on fabriquait de la porcelaine à Derby dès 1728, c'est probablement grâce aux relations avec les manufactures européennes. En 1722, un nommé Thomas Billin obtint un brevet pour une production qui pourrait être de la porcelaine⁷. La première référence d'une manufacture de porcelaine en Angleterre apparaît dans une requête de la nouvelle manufacture de Vincennes, en 1745, évoquant l'établissement en Angleterre d'une manufacture de porcelaine qui paraît plus belle que celle de Saxe⁸. Il s'agit probablement de la manufacture de Chelsea, Nicholas Sprimont s'y trouve enregistré comme locataire à partir de 1744. Néanmoins, la première annonce de cette manufacture est publiée dans le journal londonien *The Daily Advertiser* les 21 et 24 février 1749. On peut y lire : « *Le directeur de la manufacture de porcelaine fait part au public par la présente annonce qu'il a apprêté un important lot de cet article composé de théières et cafetières, tasses et soucoupes de différentes formes ainsi que de nombreuses autres choses qui peuvent aussi être utilisées comme décorations, objets qu'il offre à la vente mardi prochain, le 28 de ce mois, à la Manufacture de Chelsea, à partir de quoi le magasin sera ouvert en permanence et des employés y seront présents pour prêter assistance.* »⁹.

L'approvisionnement en était limité et il fut rapidement épuisé comme le montre l'annonce suivante postée le 3 mars 1749 : « *M. Sprimont se permet de*



Fig. 5

faire part au public que la réception favorable et l'approbation générale rencontrées par ses articles de porcelaine nécessitent la fermeture de toute vente à son magasin à partir de demain afin qu'il ait le temps de fabriquer en quantité suffisante ces objets qu'il a vu être des plus agréables au goût de ceux qui lui ont fait l'honneur de s'intéresser à sa production. Il recevra toutefois, jusqu'à ce qu'il soit en mesure de vendre à nouveau, des commandes pour des plats et autres articles de vaisselle ainsi que pour les services à the, café et chocolat, de quiconque pensera bon de les lui passer.»¹⁰.

Nicholas Sprimont (1715–1771) était orfèvre de formation. Né à Liège, fils de Peter Sprimont et Gertrude Goffin, il effectua vraisemblablement son apprentissage auprès de son oncle Nicholas Joseph Sprimont (vers 1678–1744). Étant donné sa connaissance de l'argenterie et de la porcelaine française, il est probable que le jeune Nicholas Sprimont se soit aussi formé à Paris (John Mallet a noté la présence d'un nommé Spreman comme ouvrier ou apprenti auprès du grand orfèvre Thomas Germain). Dans ce cas, il connaissait forcément l'orfèvre italien Lorenzo Lavy, qui a également fait son apprentissage chez Thomas Germain, et dont le poinçon apparaît sur le riche surtout de table fait pour le Prince de Galles Frederic par Paul Crespin, avec une éventuelle collaboration de Sprimont. Sa présence à Londres est attestée en 1742, quand il engage son premier apprenti orfèvre James Lamistre, d'origine huguenote. Sprimont épouse en novembre de la même année Anne Protin, également de famille huguenote, à la Knightsbridge Chapel. Il enregistre sa première marque de fabricant au Goldsmiths' Hall, siège de la guilde des orfèvres de Londres, le 25 janvier 1743 alors qu'il est installé Compton Street, à Soho. En septembre 1744, il devient le parrain de Sophie, la fille du sculpteur français Louis François Roubiliac, à l'église huguenote de Spring Gardens, ce qui



Fig. 1

implique que Sprimont avait des liens étroits avec la communauté huguenote. D'ailleurs son mariage dans une église protestante en témoigne.

La participation de Sprimont dans la fondation de la manufacture de porcelaine de Chelsea remonte probablement à septembre 1744, quand sa présence à Chelsea est attestée pour la première fois – il louait une maison sur Church Lane,



Fig. 4. Portrait de l'orfèvre Paul Crespin.

East, pour laquelle il souscrivit une assurance. Il fut encouragé à s'aventurer dans la fabrication de porcelaine à la suite d'« une rencontre fortuite avec un chimiste » que John Mallet nomme avec prudence d'Ostermann, un Allemand (Walford & Young (dir.) *British Ceramic Design, 1600–2002*, 2003). Les premiers objets produits sont marqués d'un triangle en creux, il s'agit de salières en forme d'écrevisse dérivées d'un modèle en argent. En 1747, Sprimont occupait aussi Monmouth House, sur Lawrence Street à Chelsea – alors boutique de la manufacture – qui s'adossait à l'arrière du bâtiment de Church Lane. Bien que la production se fit à Chelsea, les ventes eurent ensuite lieu dans un magasin sur Pall Mall, et le site de Lawrence Street devint une manufacture à partir de 1749. L'entreprise fut fermée un an, entre 1749 et 1750, pour se réorganiser et s'agrandir.

Les journaux de l'époque publièrent la liste de la nouvelle production avec la marque d'une ancre en relief. La première annonce en 1749 comprend des objets de luxe comme des services à thé, café et chocolat, des assiettes, des plats et toutes sortes d'accessoires de vaisselle. Nombre d'entre eux dérivèrent de modèles de Meissen. La vaisselle était conçue pour

attirer une riche clientèle aristocratique attentive à la dernière mode, et pour remplacer les coûteuses importations étrangères. En 1752–1753, Sprimont adressa une requête anonyme au gouvernement pour infléchir l'importation de porcelaine de Meissen, intitulée : « Le cas de l'entrepreneur de la manufacture de porcelaine de Chelsea ». La porcelaine de Meissen était importée dans le pays par des clients pour leur usage personnel, mais inévitablement elle était aussi vendue aux enchères et disponible dans les boutiques des marchands de porcelaine. Sprimont écrit que « l'on permet à des lots importants de passer la douane pour usage personnel, en vertu de quoi les boutiques regorgent de nouvelles marchandises et des ventes publiques sont annoncées en grand nombre, au début de l'hiver. » Presque au même moment, Sprimont s'arrangeait pour copier des objets produits par la manufacture de Meissen. Le protecteur de Sprimont, Sir Everard Fawkener, écrit à Dresde au nom de la manufacture de porcelaine de Chelsea, demandant à l'envoyé britannique, Sir Charles Hanbury Williams, « de lui faire parvenir l'équivalent de plus de cinquante ou soixante livres de modèles destinés à être copiés ». Sprimont réussit aussi à emprunter des objets de la collection privée d'Henry Fox, à Holland House à Kensington. Le Victoria and Albert Museum possède une figurine très rare mais abîmée de Polichinelle (fig. 2), copiée d'une figurine de Meissen qui fut trouvée, dit-on, sur le terrain autour de Holland House. Errol Manners suggère que peut-être quelques copies réalisées à Chelsea furent envoyées à Holland House par la manufacture pour remercier Henry Fox du prêt des originaux de Meissen. A partir de 1756, pendant la Guerre de sept ans, l'approvisionnement en porcelaine de Meissen cessa et même la concurrence française fut presque éliminée. Sprimont réagit en créant une série de vases dans le style français. Il continuait à obtenir un soutien financier pour son entreprise. Fawkener, un riche négociant de Turquie également secrétaire du Duc de Cumberland, jeune frère du roi George II, réunit un total de 1794 livres entre 1746 et 1748. Fawkener avait une part importante dans la manufacture jusqu'en 1757, quand celle-ci ferma à nouveau pour un an, en raison, pense-t-on, de la maladie de Sprimont. Quand elle rouvrit, la marque était devenue une ancre dorée.

Sprimont était un dessinateur accompli. Le dessin signé d'une terrine portant les armes de Thomas Coke (fig. 3), comte de Leicester et propriétaire des

bâtiments de Sprimont à Chelsea, doit avoir été réalisé entre 1744 et 1759 et était probablement destiné à être fabriqué en argent car il aurait été difficile de faire cette terrine en porcelaine. Un autre dessin portant sa signature montre deux verres placés sur un plat en argent, décoré de feuilles de vigne et de grappes de raisins (il est conservé à la Society of Antiquaries de Londres). Sprimont était aussi un modelleur de talent, mais à l'exception des premières années de sa carrière, il est peu probable qu'il ait eu le temps de composer et modeler lui-même des objets pour la manufacture de Chelsea tout en dirigeant l'entreprise. Il dirigeait la création et la réalisation des modèles en recrutant les meilleurs artisans étrangers dont Joseph Willems, créateur de figurines, originaire de Bruxelles, qui quitta en 1766 la manufacture de Chelsea après y avoir travaillé pendant quinze ans.

Sprimont mettait tout son talent à former de jeunes apprentis. Il assurait une formation en dessin et en peinture, « arts très en demande ici », aux trente jeunes garçons issus d'écoles paroissiales ou caritatives. L'un d'eux, William Browne, décrit son expérience dans une lettre de 1772 au comte de Charlemont : « J'ai travaillé comme apprenti chez

Monsieur Sprimont à Chelsea qui fut le premier à porter la porcelaine anglaise à la perfection que l'on connaît aujourd'hui. Sous sa direction, je parvins à maîtriser les différentes branches de cet art, et même si la peinture était ma *spécialité* dans sa manufacture, j'acquis à force d'attention une solide connaissance pratique de toute la procédure de fabrication. »

En 1754, des colifichets en porcelaine, des boîtes à tabac, des flacons de parfums, des étuis, des bibelots, des montres émaillées et des manches de couteaux et fourchettes de table ou à dessert s'ajoutent à la liste des articles proposés par Sprimont. Ces objets sont marqués d'une ancre rouge sur l'émail. Un flacon à parfum et un étui pour un chandelier ont été découverts sur le site de la propriété de Church Lane East, ce qui suggère que les petits objets marqués à l'ancre rouge étaient fabriqués à cet endroit. De tels petits objets destinés à l'exportation avaient été réalisés en argent par Paul Crespin, l'ancien associé de Sprimont dans le commerce d'orfèvrerie (fig. 4). Traditionnellement vendue par les bijoutiers, cette production fut peut-être inspirée par le frère de Nicholas Sprimont, Jean Piers, qui était bijoutier fabricant à Liège. Ces

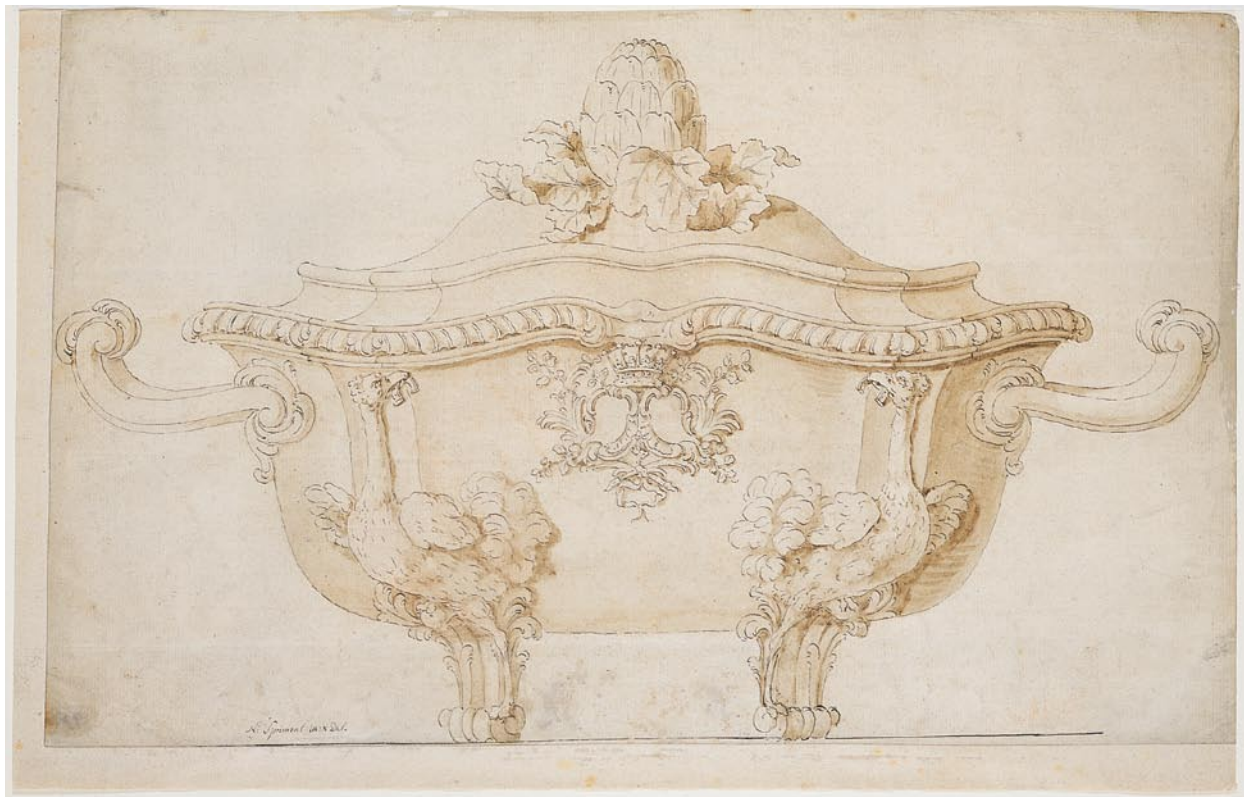


Fig. 3

petits objets faits à Chelsea étaient destinés à la vente en gros aux bijoutiers, orfèvres, couteliers et vendeurs de bibelots.

Sprimont bénéficia de la présence de la communauté huguenote à Londres pour le succès de son entreprise. On sait que l'un des modèles utilisés par Sprimont en tant que propriétaire de la manufacture de porcelaine de Chelsea dérivait d'un original du sculpteur français Roubiliac. Il s'agit de la figurine de *Trump*, le carlin du peintre William Hogarth (fig. 5), qui date de 1747–1750. Le modèle était probablement un plâtre acheté dans une des nombreuses boutiques spécialisées dans les figurines en plâtre. En 1745, au début de la manufacture de porcelaine de Chelsea, un important bas-relief de porcelaine de Chelsea devait être placé sur la base du monument, créé par Roubiliac, de l'Évêque Hough à la cathédrale de Worcester, mais ce projet ne fut pas réalisé. Le huguenot Charles Gouyn, (mort en 1785), bijoutier à Dieppe, était un des associés principaux de la manufacture de Chelsea jusqu'en 1748 environ, date à laquelle il partit pour ouvrir la manufacture connue sous le nom de « *Girl in a swing* » (« jeune fille à la balançoire ») dans le West End. En 1750, Gouyn est décrit comme l'ancien propriétaire et directeur en chef de la maison de Chelsea¹¹. Il a été identifié comme étant le Charles Gouyn répertorié dans la paroisse de St Georges, Hanover Square, à partir de 1737, bien qu'il payât des rentes dans le quartier de Saint James's de 1735 à 1783. Errol Manners possède un cachet en porcelaine du marquis de Granby d'après une gravure de 1760 (EEC, Trans, 18, 3, 2004). En 1757, son fils, Peter Gouyn, était apprenti auprès de Peter Nicholas Frisquet, bijoutier de Lothbury à Londres, qui était également d'origine huguenote. Charles Gouyn était toujours répertorié comme bijoutier dans l'Annuaire Universel des marchands de Londres de Mortimer en 1763. En 1769, il y était déclaré en faillite. Son testament, établi le 12 janvier 1785, le décrit comme bijoutier sur Bennet Street, dans la paroisse de St George's, Hanover Square¹². Tamara Préaud a découvert récemment un manuscrit de la main du responsable scientifique de la manufacture de porcelaine de Sèvres, Jean Hellot (également membre de la Royal Society de Londres) que Bernard Dragesco a publié : « *Le four de Chelsea est ainsi bâti, la manufacture de porcelaine étant près de l'église. Il fut d'abord établi par Monsieur Gouyn, frère du bijoutier parisien du même nom, né à Dieppe dans ladite religion réformée.*

Monsieur Gouyn s'est retiré, ayant perdu une partie de ses fonds, et fait dans sa maison de Saint James's, de magnifiques petites figurines de porcelaine. Lactuel (1759) directeur de la Manufacture de Chelsea [sic] est un dénommé Spremont [sic] de Liège. Le tourneur était un Français du nom de Martin (non connu par ailleurs). Il quitta Chelsea et alla à Lambeth travailler pour Jacson [sic] un faïencier. Le faiseur de modèle est un dénommé Flanchet, un élève de Monsieur Duplessis. Le dessinateur est un nomme Duvivier : il est flamand. » (Duvivier dirigeait l'atelier de décoration de Chelsea).

Bernard Dragesco a découvert que le père de Gouyn, Richard, possédait au moins deux boutiques à Dieppe et que la famille travaillait dans le tournage de l'ivoire, métier traditionnel dans cette ville. Quand la mode pour ce type d'objets déclina, ils devinrent bijoutiers. Nancy Valpy a montré qu'à Londres, Charles Gouyn avait un commerce de bijouterie à l'enseigne de la Tête de Turque (Turk's Head) sur Bennet Street, un quartier à la mode allant de St James's Street à Arlington Street. Il y resta établi pendant plus de cinquante ans, de 1736 à 1783. Hilary Young a trouvé une référence à une Ann Gouyn, qui a exposé deux tableaux de fleurs en carton coupé à la « Free Society of Artists » en 1763, alors qu'elle logeait chez Monsieur Carnsu, bonnetier à Picadilly. Elle suggère qu'elle pourrait bien avoir été le faiseur de modèles de la manufacture de Gouyn. (Hilary Young, p. 123, note 25).

À partir de 1749, les annonces de la manufacture de Chelsea confirment que Sprimont et Gouyn s'étaient séparés. Le *Daily Advertiser* du 3 mars 1749 annonçait que « Monsieur Sprimont donne avis qu'il n'a aucun lien avec cette boutique de St James's qui servait de magasin à la manufacture de porcelaine de Chelsea et qu'il n'y a entreposé aucun de ses biens depuis fort longtemps¹³. Sprimont insistait sur le fait que le magasin de Pall Mall, sur le côté nord, dans la direction du West End portait l'inscription « *La porcelaine de Chelsea fabriquée par N. Sprimont est vendue uniquement ici* » ce qui montre combien il voulait éviter toute confusion avec des pièces de moindre qualité produites par une autre manufacture¹⁴. La production de Gouyn est désormais identifiée comme celle de la manufacture de la « Jeune fille à la balançoire » (fig. 6) baptisée ainsi d'après une des premières figurines identifiée comme étant de lui. Il était spécialement connu pour ses flacons de parfum sertis dans de l'or.

Dès 1754, la production de bibelots était bien établie à Londres. Le *Public Advertiser* fit publier une annonce du 23 novembre au 21 décembre, à la demande des propriétaires de la manufacture de porcelaine de Chelsea faisant part d'une vente aux enchères «de l'intégralité du stock de petits objets de porcelaine, venant de leur magasin de Pall Mall, composée de boîtes à priser, flacons de parfum, étuis et ornements de montres (sertis d'or ou non) de belles formes variées au dessin élégant et décorés avec originalité d'émail peint». Était également offert à la vente un lot important de manches en porcelaine pour des couteaux et fourchettes de table et à dessert. En 1753, Nathaniel Jeffreys, «Coutelier du Roi», faisait paraître une annonce pour «des couteaux et fourchettes en porcelaine de la manufacture de Chelsea de la plus belle espèce des plus beaux motifs de Dresde.» L'annonce de Chelsea assurait que «La plupart des biens offerts conviendront aux bijoutiers, orfèvres, marchands de colifichets, couteliers et artisans de ces branches là de l'industrie. Aucun des objets susmentionnés ne faisaient partie de leur vente précédente, et aucuns ne seront vendus par la manufacture d'ici à l'année prochaine.»¹⁵.

Il y avait un marché bien établi pour de tels petits objets, probablement vendus par des boutiques spécialisées comme celle dirigée par M^{me} Chenevix, à laquelle Horace Walpole fait référence dans une de ses lettres à Horace Mann en juin 1747 comme «la vendeuse de colifichets à la mode». C'était la fille de M. Deard qui possédait un magasin de colifichets à l'enseigne de L'Étoile (The Star) au bout de Pall Mall, du côté de Haymarket. Sa sœur, M^{me} Bertrand, dirigeait une boutique de colifichets à Bath, alors très à la mode pour prendre les eaux. Le mari de Mme Chenevix était Paul Daniel Chenevix. Un orfèvre huguenot, dont la boutique «A l'enseigne de la Porte d'Or» sur Suffolk Street entreposait

«toutes sortes de Bijouteries en Or et en Argent de l'ouvrage des meilleurs ouvriers, comme aussi des Curiosités de toute espèce en Or et en Argent, Ambre Écaille de Tortue et pareillement Pierreries et Vaisselle d'Argent en tout genre.» Son époux mourut en 1743 et M^{me} Chenevix reprit la boutique qui, à l'évidence, était très rentable puisqu'elle lui permettait d'entretenir une maison au bord de la Tamise, à Twickenham, jusqu'à ce qu'elle la vendit à Horace Walpole en 1749. Ce dernier la fit reconstruire et en fit la célèbre demeure qu'il nomma *Strawberry Hill*. M^{me} Bertrand était peut-être l'épouse de l'orfèvre



Fig. 6

huguenot Paul Bertrand qui fournissait au Prince de Galles, Frederick, fils aîné de George II, des pièces d'argenterie, d'orfèvrerie, de porcelaine et des montres, dont «un groupe de figurines de porcelaine» pour £5 5s et «une paire de chandeliers en porcelaine ancienne» pour £4 4s.

À Norwich, Abraham Pigney, membre de l'Église des huguenots de Norwich, était tourneur d'ivoire



Fig. 7

de formation, mais faisait profession de marchand d'articles de verre et porcelaine, de petits objets et de couverts de 1730 à 1762¹⁶. On ne sait pas s'il proposait de la porcelaine provenant de la manufacture de Sprimont, à Chelsea ou de celle de Gouyn, à St James, mais cette dernière hypothèse semble probable si comme Gouyn, Pigney avait des relations avec Dieppe.

Un portrait de groupe de Nicholas Sprimont avec sa femme Anne et la sœur de celle-ci Susannah Protin a été découvert récemment. Il est attribué au peintre londonien Edward Penny (fig. 7). On peut y voir un groupe de six vases, non décorés pour la plupart, identifiés par John Mallet comme étant en porcelaine de Chelsea. Par leur style, ces vases datent de 1759 à 1762, époque de l'ancre dorée, quand l'adjonction de cendres d'os rendit la pâte plus apte à conserver sa forme pendant la cuisson. Un de ces vases est proche d'un modèle français produit à la manufacture de Vincennes par l'orfèvre de la cour française, Jean Claude Duplessis. Toujours dans le portrait un des vases posés sur la table est

la copie presque parfaite d'un « pot pourri à jour » de Vincennes qui, comme l'a montré Errol Manners, correspond aux « deux pots pourris assortis, à quatre pieds dont les cartouches peints à oiseaux », achetés par le deuxième vicomte Bolingbroke, en octobre 1755, au marchand-mercier parisien Lazare Duvaux. Manners montre que l'exemplaire de Chelsea décoré d'oiseaux sur un fond bleu Mazarin correspond exactement à la description des vases de Vincennes de Bolingbroke. Il semblerait donc possible que la manufacture de Chelsea ait eu accès à la collection de Bolingbroke. Dans le portrait, la figure de Sprimont présente les symptômes de cette maladie de la thrombose qui le rongea et qui fut diagnostiquée en janvier 1756. Maladie entraînant un gonflement des jambes. En 1763, un article paru dans la presse mentionne l'infirmité de Sprimont responsable de l'affaiblissement de la manufacture. La belle-sœur de Sprimont, Susannah, vivait avec le couple à ce moment-là et on sait qu'elle travaillait comme décoratrice à la manufacture et avait un rôle de premier plan dans la direction de celle-ci. En 1751, sa signature est apposée sur le contrat d'apprentissage de Richard Dyer. En août 1769, elle est signataire du transfert de bail de la manufacture de Chelsea au nouveau propriétaire, le bijoutier James Cox. Sprimont reconnut le soutien de Susannah et lui laissa £1500 dans son testament. Un seul vase dans le portrait est décoré et répond à la description des vases présentés pour la première fois en 1759 comme « des vases bleus et dorés sans pareils et autres objets vert tendre et dorés, jamais montrés précédemment ». Cette toile est aujourd'hui dans une collection privée aux Etats-Unis et a été prêtée au Mint Museum de Charlotte, en Caroline du Nord (fig. 7).

Mis à part son propre portrait, Sprimont avait une importante collection de peintures françaises, flamandes et hollandaises dont des toiles de Poussin et Watteau. Elles ornaient sa maison de Chelsea et, à partir de 1762, sa propriété de Richmond, sise sur le terre-plein surplombant le pont. En décembre 1758, Sprimont annonça son intention de « vendre ses tableaux en mars prochain afin de lui permettre de poursuivre son importante entreprise à la manufacture de Chelsea ». Cette vente fut annulée et les toiles finirent par être vendues chez Christie's en mars 1771 pour un total de £1239. L'avalanche d'annonces, parues dans les journaux à propos de la manufacture de Chelsea et mentionnant le nom

de Sprimont, témoigne de l'habileté de celui-ci à promouvoir son entreprise.

Après la mort de Sprimont, Susannah Protin épousa un ami de celui-ci, le tapissier Francis Deschamps. Sprimont fut enterré dans le caveau de la famille Deschamps à l'église de Petersham près de Richmond. Ann, l'épouse de Sprimont, se remaria en 1773. Elle décrivait son premier mari comme « un homme d'une nature des moins soupçonneuses et des plus bienveillantes ». Le couple n'eut pas d'enfant.

Dans les années 1740, avant la fondation de la manufacture de porcelaine de Chelsea, de nombreuses tentatives avaient été faites à Londres pour fabriquer de la porcelaine. En février 1742 ou 1743, un certain M. Bryand, étranger, montra à la Royal Society de nombreuses pièces d'une sorte de céramique fine et blanche qu'il avait fabriquée ici, lui-même, à partir de matériaux provenant de son pays d'origine et qui semblait en tout point aussi belle que n'importe quelle des plus fines porcelaines ; et il disait qu'il fallait même la préférer à la porcelaine de Dresde pour sa finesse et qu'elle répondait aux caractéristiques de la véritable porcelaine japonaise¹⁷. On a avancé que M. Bryand, l'étranger qui exposa ses expériences à la Royal Society, était d'origine huguenote et ce nom apparaît bien dans les registres de Londres et Dublin, à la fin du siècle. Une étude a pu démontrer que Thomas Bryand s'associa à Joseph Farmer, potier de Lane Delph, dans le Strattfordshire, en février 1746, et le nom de Bryand est présent dans les registres de la paroisse locale – le « d » vient peut-être du dialecte local. Cette association entre les deux hommes dura seulement douze mois, et en février 1747, Thomas Bryand mourut dans la misère¹⁸.

En mai 1743, Andrew Duche, un potier de Savannah, en Géorgie, qui disait avoir déjà fabriqué de la porcelaine en Amérique et avoir découvert du kaolin en 1739, arriva à Londres, où il avait à l'évidence de la famille d'origine huguenote. Son grand-père était

un huguenot de la Rochelle et son père s'était installé en Pennsylvanie. Duche avait probablement entendu parler d'une manufacture à Londres. Il s'agissait peut-être des tentatives d'Edward Heylyn, marchand de Bristol, et Thomas Frye, artiste irlandais, avant l'établissement de leur manufacture de Bow (bien que leur premier brevet ait été conçu pour de la céramique bleue et blanche). Duche avait fait le projet d'exporter du kaolin de Virginie pour répondre à cette nouvelle demande. Il retourna à Charleston en 1744, après un séjour infructueux en Angleterre, et son projet fut repris par un certain Cornelius Daherty. Aucun document ne prouve que le projet de Duche fut volé par Daherty, mais les archives du port de Londres montrent qu'en 1743–1744, vingt tonnes d'argile furent importées de Caroline pour une somme de £5. Le premier brevet de la manufacture de Bow basée à Londres, daté du 6 décembre 1744, révèle que la matière utilisée était « une terre produite par la nation Chirokee en Amérique, appelée par les natifs *unaker*. »

Alors que la manufacture de Chelsea avait recours à une grande variété de sources d'inspiration pour ses créations, les premières oeuvres de la manufacture fondée à Derby reposaient sur des modèles de sculptures. Les figurines sont de qualité remarquable, dans le style français et le disputent aux meilleurs exemples produits en Europe à l'époque. On a avancé que le faiseur de modèles de la manufacture de Derby à ses débuts de 1750 à 1756 était Andrew Planche, fils de Paul Blanchet et Marie Ann Fournier. On pourrait peut-être identifier Planche au M. Flanchet du rapport de Jean Hellot, dans les archives de Sèvres. Il naquit le 11 mars 1727 ou 1728 et fut baptisé dans la chapelle protestante de Ryder Court, paroisse de St. Anne, dans Soho. Il était le fils d'un marchand de café. Le 30 juin 1740, Andrew Blanchet était apprenti auprès d'un bijoutier-orfèvre de Londres, Edward Mountenay, dont l'établissement de Foster Lane était proche de la



Fig. 2

Goldsmith Company (Compagnie des orfèvres) de Londres. C'est à ce moment-là qu'il anglicisa son nom d'André Blanchet en Andrew Planche. Le 22 septembre 1747, à la fin de son apprentissage de sept ans, il épousa Sarah Stone à St Pancras, à Londres. Toutefois, la théorie voulant que Planche fut le faiseur de modèles a été discréditée depuis que John Mallet a publié son article sur Agostino Carlini qui est maintenant considéré comme le créateur du modèle du groupe de figurines de porcelaine de Derby dit « dry edge », (« dry edge » : bordure à la base laissée « sèche », ou brute, sans émail). Mais Planche joua vraisemblablement un rôle important dans la direction de la manufacture et fut peut-être celui qui repéra le modeleur si doué.

Il est possible que la manufacture de Derby se soit établie avant 1750, avec l'aide d'un certain James Marchand, un potier de Westminster, dont la présence à Derby est attestée en 1752 quand il épousa Mary Oldfield à l'église de St. Alkmund. La présence d'Andrew Planche est attestée à Derby à partir de 1751, en tout cas quand deux de ses fils, Paul Edmund et James, furent baptisés à St Alkmund. James vécut seulement trois ans. Il fut enterré en décembre 1754. En 1756 Andrew Planche eut deux autres fils, James, qui est décrit comme « le fils bâtard d'Andrew Planche et Margaret Burroughd » et William « le fils d'Andrew Planche et de sa femme Sarah ». Un accord non signé entre William Duesbury, John Heath et Andrew Planche, est conservé, il date du 1^{er} janvier 1756, mais Planche avait quitté Derby à la fin de l'année. S'il était faiseur de modèles, il avait peut-être brièvement travaillé avec Sprimont à Chelsea, quoique Joseph Willems y dirigeât l'atelier de modèles à la fin des années 1750. Hellot maintient son hypothèse que Flanchet avait travaillé avec Duplessis, en France, et cette théorie est réitérée dans d'autres travaux de recherche. Il est possible qu'il y ait un lien entre la mère de Planche et Louis Fournier, un faiseur de modèles bien connu qui travaillait pour Duplessis à Vincennes, de 1747 à 1749, puis travailla à Chantilly, entre 1752 et 1756. Fournier fonda ensuite la manufacture de porcelaine à Copenhague.

En 1756, Andrew Planche retourna à son premier métier de bijoutier et rejoignit la maison de son oncle Anthony Planche & Co., à Westminster. La famille était toujours à Londres en 1766. L'oncle en question était probablement le fils d'Antoine Plank, bijoutier, qui était en rapport avec D. Marchand

en 1705–1706. Si cette identification est correcte, il est remarquable que cinquante ans plus tard, il y ait eu encore des relations entre les deux familles huguenotes grâce à James Marchand et Andrew Planche, à Derby.

Les premières œuvres de la manufacture de porcelaine de Derby sont pour la plupart des figurines. Une série de dieux et déesses est proche de modèles sculptés des xvi^e et xvii^e siècles. La figure de Neptune dérive de celle, réalisée en 1652 par le sculpteur français Michel Anguier, de même que l'une des six divinités, réalisées en miniature pour le bijoutier Tessier de Montarsis, et quoique les figurines aient été plus tard sculptées en pierre pour Versailles; la gravure réalisée ensuite par Louis Desplaces était certainement la source d'inspiration. Le groupe de « Pluton et Cerbère » conservé au Victoria and Albert Museum est inspiré du « Neptune calmant les flots irrités », réalisé en 1737, par Lambert Sigisbert Adam. La figure de Jupiter sculptée par l'Algarde, qui fait partie d'un groupe de quatre, réalisé à la demande de Velasquez en 1650, était à l'origine du modèle de cette figurine, produite à Derby dans les années 1750.

Il y avait un réel intérêt pour les chinoiseries à Derby, comme en témoigne une série de figurines représentant les sens, dont le le groupe symbolisant, « la Vue », daté de 1750–1753 et conservé au Victoria and Albert Museum (fig. 8). Les sources d'inspiration les plus évidentes à l'époque pour composer des figurines exotiques étaient le *Recueil de cent estampes représentant différentes nations du Levant* de De Ferriol, comportant des gravures de G. Scotin, publié à Paris en 1714, et des gravures d'après Boucher réalisées par Ravenet. En 1764, Andrew Planche avait abandonné sa carrière de faiseur de modèles et, ayant anglicisé son nom en « Floor », il rejoignit la Compagnie Théâtrale de comédiens comiques dirigée par Baker à York et fit une tournée dans le nord de l'Angleterre, durant les mois d'été. En 1768, il rejoignit le Orchard Street Theatre de Bath en tant que souffleur et y resta pendant trente et un ans. Il mourut en janvier 1805 et fut inhumé à St James's Church, à Bath. Son neveu J.R. Planche reçut le titre de Somerset Herald au Collège des Rois d'armes de Londres. Il est surtout connu comme auteur dramatique et pour sa contribution au développement du genre théâtral de la pantomime.

Le frère cadet d'Andrew Planche, Jacques, était horloger. Il fit son apprentissage à Genève et devint

plus tard assistant de Benjamin Vulliamy, qui allait travailler aussi en collaboration avec la manufacture de Derby. Le baromètre du Victoria and Albert Museum, qui date d'environ 1787, et la pendule du musée de Derby avec la figure d'Uranie, des alentours de 1803, sont de bons exemples de l'utilisation faite par Vulliamy de biscuits de Derby pour la fabrication d'objets décoratifs.

Jean Voyez était un autre faiseur de modèles d'origine huguenote qui, comme Sprimont et Planche avant lui, était orfèvre de formation. Il fut sculpteur auprès des architectes Robert et James Adam, avant d'être employé par Josiah Wedgwood en 1768. Comme Planche, le talent de Voyez semble avoir été terni par son comportement. Il offensa Wedgwood en faisant un modèle de la fille de son cocher nue et pour cela il fut emprisonné pendant trois mois. Il alla travailler auprès d'Humphrey Palmer, à Hanley, où il fabriquait des copies des œuvres en basalte de Wedgwood. Un exemplaire de 1769 est conservé au British Museum.

La manufacture de boîtes émaillées qui était en activité de 1753 à 1756 à Yorke House, à Battersea, Londres, était aussi liée aux communautés huguenotes de Londres et Dublin. Elle fut fondée pour assouvir la demande de « petits objets et bibelots », vendus dans les boutiques de colifichets. Les entrées dans les livres de comptes de Battersea montrent que l'entreprise commença d'abord sous le nom de Jansen, Delamain and Brooks. Stephen Theodore Jansen était un important papetier et un investisseur financier ; John Brooks qui dirigeait l'affaire, fut probablement l'inventeur du procédé de l'impression monochrome sur porcelaine, utilisant des feuilles flexibles de colle animale, mais il semble qu'il y ait une certaine confusion quant à l'identité de Delamain, qui est généralement identifié comme un potier de Dublin, Henry Delamain. Henry reprit la manufacture de David Davis & Co en 1752 – un bol du British Museum portant l'inscription « Clay got over the Primate's coals, Dublin 1753 ». Il produisait aussi des fontaines inspirées des faïences françaises.

Un orfèvre huguenot du même nom est attesté à Bath, en 1701, puis à nouveau à Soho, en 1742. Peut-être que l'orfèvre de Bath était parent du potier de Dublin et que tous deux prirent part au projet de Battersea, car en 1753, Henry annonça qu'il avait acheté la technique d'application des motifs sur la céramique. Le rôle de Delamain à Battersea fut de courte durée. En 1753, John Brooks emprunta

de l'argent à Peter Gandon, un armurier de Westminster, peut-être le fils de Pierre Gandon, arquebusier, du même nom et qui fut baptisé à l'église huguenote de la Patente dans Soho, en août 1713. Toutefois, en mai 1754, Gandon fit banqueroute et, en 1756, Jansen subit le même sort. Il est important de noter que Henry Delamain mourut à Dublin en 1757, en laissant 1 000 livres à sa femme, et il est donc probable que Thomas Delamain ait été l'associé actif à Battersea. En tant qu'orfèvre, il s'occupait probablement de la production de montures pour les objets de Battersea fabriqués en or, argent ou même en cuivre doré.

La fermeture de la manufacture de Battersea fut suivie de la production de boîtes émaillées blanches décorées de notes de musique et de paroles de chansons françaises, ainsi que de calendriers pour les années 1758 et 1759 portant l'inscription « Made by Anthony Tregent in Denmark Street ». Né en 1721 à Lunel près d'Arles, dans le sud de la France, Antoine Trégent vint en Angleterre avec ses parents, Antoine et Marguerite Tregent, vers 1740. Il épousa Anne Bruce à Oxford Chapel sur Vere Street en 1750 et huit de ses enfants furent baptisés à l'église huguenote de Leicester Fields. Le fait que son fils cadet ait été enterré en 1752 dans le cimetière de Battersea Church suggère que Tregent vivait toujours à Battersea quand Jansen ouvrit sa manufacture. Il était peut-être marchand de bibelots et de bijoux sur Denmark Street plutôt qu'émailleur. Les boîtes portant son nom sont postérieures à 1754. L'une conservée au British Museum date de la fin des années 1750 et une autre, « Cadeau du nouvel an pour 1759 » est dans la collection Schreiber au Victoria and Albert Museum. Un calendrier portant l'inscription « Cadeau de nouvel an pour 1759 », dans un cadre doré à la bordure sculptée de rinceaux peints en émail translucide vert, avec des plaques peintes de signes du zodiaque en grisaille est signé « by Anth Tregent in Denmark Street ». Il faisait partie de la vente de la collection Bute chez Christie's Londres, le 3 juillet 1996 (lot 57). On pense qu'il fut offert au comte de Bute par George III, quand il était Prince de Galles. En 1760, Tregent déménagea à Bristol où un autre de ses enfants fut baptisé en 1761.

La même année, une annonce dans le *Parley's Bristol Journal* déclarait que « Monsieur Anthony Tregent, établi à deux numéros du Painter's Arms sur Milk Street, vient de recevoir de Londres une

grande variété d'articles récents de bibeloterie et de bijouterie les plus à la mode. Ils seront vendus en gros uniquement aux marchands et négociants au même prix fixé par les fabricants londoniens.» Le frère d'Anthony Tregent, James, était un horloger fabricant de montres et pendules. Attesté pour la première fois comme tel à Londres en 1757, il devint membre de la Clockmakers Company (Compagnie des Horlogers) en 1781 puis fut plus tard nommé horloger du Prince de Galles, ainsi que nous l'indique sa carte de commerce. Une pendule fabriquée par James Tregent fait aussi partie de la collection

décors, achetant des blancs de porcelaine fabriqués en Angleterre et choisissant des ornements peints dans d'autres ateliers de décoration. Un document français de l'époque, expliquant de quelle façon la manufacture de Vincennes espérait exporter sa production, relate ceci : « Les anglais ne demandent que de la porcelaine toute blanche, mais comme ils pourroient en faire usage pour y ajouter des peintures; on leur vend cette porcelaine blanche aussi cher qui si elle était peinte ». Une étude récente, menée par Roger Massey, a identifié plusieurs ateliers de décoration indépendants dirigés par des

artistes huguenots, en plus de ceux appartenant à James Giles Senior et Junior. Le plus important de tous était celui de James Giles Junior.

James Giles, né en 1718, était le petit-fils d'un soyeux de Nîmes qui s'était installé à Londres à la fin du XVII^e siècle et fut naturalisé en 1699. Son nom était alors orthographié Gilles. Son frère aîné, Abraham, effectua son apprentissage auprès de Philip Margas, le 26 juin 1729, alors que leur père James était décrit comme un peintre de porcelaine. Le jeune James était apprenti auprès de John Arthur, bijoutier de St-Martin-in-the-Fields, en 1733.

Thomas Craft de la manufacture de Bow prit un bol décoré à l'or pour une somme de 2 pennies. « Il le fit cuire dans le four de M. Gyle pour 3 shillings. Il se fendit à la première utilisation. » Il est maintenant dans les collections du British Museum avec cette description et son histoire toujours attachées sous sa base. En 1743, Giles déménagea son atelier au 82 Berwick Street, à Soho, et y resta pendant

cinq ans. Il était l'un des principaux clients de la manufacture de porcelaine de Worcester et décorait leur porcelaine. En 1771, il s'associa à un huguenot, John Higgons, dont la famille était aussi originaire de Nîmes. Higgons mourut peu après mais Giles ne put racheter les parts de Higgons dans leur affaire. James Giles acheta un autre local commercial sur Cockpur Street près de Pall Mall, sur le site de Gun Tavern, et continua à décorer



Fig. 9

Schreiber au V&A, qui conserve également une châtelaine signée de lui datant des années 1760.

Tregent était un ami proche du ministre de l'église huguenote de Bristol, M. Pierre Gautier. La correspondance de Gautier indique que Tregent était bien connu à Paris; il est donc probable que Tregent exporta des objets fabriqués en Angleterre vers la capitale française.

Les Anglais préféraient choisir leurs propres

de la porcelaine jusqu'en 1776 quand, comme on a pu l'avancer, William Duesbury fit l'acquisition du contenu de l'atelier. James Giles mourut en août 1780 et fut enterré à la Paddington Old Church, dans le caveau familial. En plus de la porcelaine, James décorait aussi des verres à liqueur et des flacons de parfum.

L'identification des premières œuvres décorées par James Giles est incertaine. Il s'était spécialisé entre 1765 et 1770 dans les motifs naturalistes. Son style est révélé par quatre assiettes données au Victoria and Albert Museum par l'épouse de son arrière, arrière, arrière petit-fils, Mrs. Dora Grubbe qui fit aussi don à l'*English Ceramic Circle* du seul livre de comptes conservé (il se trouve aujourd'hui à la bibliothèque de la Society of Antiquaries). La première de ces assiettes est décorée d'un paysage arcadien avec des personnages, des mines et des arbres peints en camaïeu vert (fig. 9).

Sans la présence à Londres d'une communauté d'artistes huguenots hautement talentueux, qui tous étaient orfèvres, bijoutiers et émailleurs de formation, il est probable qu'il y aurait eu trois manufactures de porcelaine en moins en Grande-Bretagne, au milieu du dix-huitième siècle. Les manufactures londoniennes de Chelsea et St James durent leur existence à l'esprit d'entreprise et au talent huguenots, et Andrew Planché joua un rôle important dans la genèse de la manufacture de Derby. L'atelier de décoration le plus connu et le mieux documenté et la production d'émaux à Londres, dans les années 1750, doivent aussi leur existence, au moins en partie, à la contribution huguenote. Une maîtrise technique, une persévérance évolutive et un goût éclairé, caractérisant cette seconde génération d'artistes huguenots, rendirent possibles l'extraordinaire beauté et la qualité de la production des premières manufactures de porcelaine de Grande-Bretagne, dès leur origine.

Dr Tessa Murdoch, FSA, conservateur adjoint au département des sculptures, de la céramique et du verre au Victoria and Albert Museum, Londres.

Remerciements

Je souhaite remercier ici mes collègues Hilary Young et Judith Crouch pour leur aide et John Mallet, Errol Mannersand et John Whitehead pour avoir pris le temps de lire mon texte et de me faire de précieuses suggestions. Je voudrais aussi exprimer ma gratitude à Anthony Boulay qui a publié

sur ce sujet dans les actes de la Huguenot Society of London (Société huguenote de Londres).

NOTES

- 1 Je remercie Gervaise Jason Stops pour cette référence provenant des archives de Drayton. Pour Motteux, voir *Transactions of the English Ceramic Circle*, I, partie 3, p. 48.
- 2 A.L.Thorpe, 'An Early Reference to China making', *Derbyshire Archaeological Journal*. Vol.LXXV, 1955, p. 151.
- 3 Pierre Bazin, *Les Ivoiriers dieppois au musée de Dieppe*. 1972, p. 9
- 4 *Huguenot Society Quarto Publications*. Vol. XXVIII, Registres des églises françaises de Chapel Royal, St. James's et Swallow Street, Londres, p. 22.
- 5 Rudolf Wittkower, *Chance Time and Virtue*, *Journal of the Warburg and Courtauld Institutes*. I, 1937-8, p. 313-321.
- 6 Arthur Lane, *English Porcelain Figures of the Eighteenth Century*. 1961, p. 3.
- 7 R.J. Charleson and J.V.G. Mallet, *A Problematical Group of Eighteenth Century Porcelain*, *Transaction of the English Ceramic Circle*. VII, Part 2, 1969, p. 87-8.
- 8 T.H.Clarke, *French Influence at Chelsea*, *Transactions of the English Ceramic Circle*. IV, Part 5, 1958. p. 45-57;p. 46; *ibid.*, no. 3, 1935, p. 28.
- 9 *The Earliest References to Chelsea Porcelain*, *Transactions of the English Porcelain Circle*, I, p. 16.
- 10 *Ibid.*, p. 17.
- 11 *The Daily Advertiser*, 3 March 1749 "The General Advertiser, 29 January 1750", cité par Arthur Lane et Robert Charleston, *Girl in a Swing Porcelain and Chelsea*. *Transactions of the English Ceramic Circle*. Vol. 5, part 3, 1962, p. 111-144.
- 12 Dr. H.Bellamy Gardener, *An Early Allusion to English Porcelain, Gouyn's Will and some Chelsea models*, *Transactions of the English Ceramic Circle*. 2, 1930, p. 23.
- 13 *The Earliest Reference to Chelsea Porcelain*, *Transactions of the English Porcelain Circle*. I, p. 16.
- 14 *Some Advertisements of Ceramic Interest*, *Transactions of the English Ceramic Circle*. V, Part 3, 1962,p. 176-9.
- 15 *Ibid.*, p. 128.
- 16 Sheenah Smith, *Norwich China Dealers of the Mid Eighteenth Century*, *Transactions of the English Ceramic Circle*, IX, Part 2, 1974, p. 193-211; p. 195-6.
- 17 Dr. H.Bellamy Gardener, *An Early Illusion to English Porcelain, Gouyn's Will and some Chelsea models*, *Transactions of the English Ceramic Circle*. 2. 1930, p. 23-27.
- 18 Arnold Montfort, *Thomas Briand a Stranger*, *Transaction of the English Ceramic Circle*. Vol. 7, Part 2, 1969. p. 87-100.