

8309

CENTRE d'INFORMATION de l'ÉTAIN  
et TIN RESEARCH INSTITUTE

EXPOSITION INTERNATIONALE

≡≡≡ L'ÉTAIN ≡≡≡  
D'AUJOURD'HUI



DU 22 MARS AU 5 AVRIL 1956 :  
MAISON DES CENTRAUX  
8, Rue Jean-Goujon — PARIS (8<sup>e</sup>)

## LISTE DES EXPOSANTS



### BELGIQUE

Les Étais « Art Ancien » Metten  
32, Rue du Pont, Huy.

R. Pompe  
33, Rue de la Grande-Ile, Bruxelles.

Les Potstainiers Hutois  
26, Avenue des Fossés, Huy.

### DANEMARK

Just Andersen A/S  
Gl. Kongevej 3, Kopenhague.

### ALLEMAGNE

Eduard Scholl, Zinnwerksätte  
Neustadt bei Waiblingen.

Anton Schreiner's Söhne, Zinngiesserei, Keramische Werkstätte  
Nabburg/Bayern.

Babette Schweizer, Kunstgewerbl. Zinngiesserei  
Diessen a./Ammersee-Oberbayern.

F. Sturm, Zinnmanufaktur  
Riedlingen/Württemberg.

A. Weygang, Inh. E. Ochsenreither, Feinzingiesserei  
Öhringen/Württemberg.

Eugen Wiedamann  
Brückstr. 4, Regensburg.

## ANGLETERRE

### **James Smellie Limited**

Oxford Street, Dudley, Worcs.

### **Atkin Brothers (Silversmiths) Ltd.**

11 Charterhouse Street, London, E.C. 1.

### **K. Bright Ltd.**

113-115 Carver Street, Sheffield, 1.

### **Cooper Bros. & Sons Ltd., Don PlateWorks**

44 Arundel Street, Sheffield, 1, Yorks.

### **Gaskell & Chambers Ltd.**

Dalex Works, Coleshill Street, Birmingham, 3.

### **Pearson, Page, Jewsbury Co. Ltd.**

Westwood Road, Witton, Birmingham, 6.

### **Walker & Hall Ltd.**

Electro Works, Sheffield.

### **Philip Ashberry & Sons**

Bowling Green Street, Sheffield, 3.

### **Haseler & Restall Ltd.**

135 Branstons Street, Birmingham, 18.

### **Englefields (London) Ltd.**

3 Northington Street, London, W.C. 1.

### **George Lee & Co.**

Mary Street, Sheffield, 1.

### **Viners Ltd.**

Bath Street, Sheffield, 3.

### **Sanders & Mackenzie Ltd.**

103 Spencer Street, Birmingham, 18.

### **Turner & Simpson Ltd.**

12-16 Legge Lane, Birmingham, 1.

### **Samuel Groves & Co. Ltd.**

Musgrave Road, Hockley, Birmingham, 18.

### **James Dixon & Sons Ltd.**

P.O. Box 109, Cornish Place, Sheffield, 6.

### **Travis Wilson & Co. Ltd.**

Clarence Works, Bath Street, Sheffield, 1.

### **W.J. Myatt & Co. Ltd.**

Argent Works, Graham Street & Frederick Street, Birmingham, 1.

### **Pewterers (B'ham) Ltd.**

57 Summer Row, Birmingham, 3.

### **Hall Bros. (Sheffield) Ltd.**

Anchor Works, Arundel Street, Sheffield, 1.

## FRANCE

### **Monsieur Pierre Chaumette**

14, Rue Pasteur, Paris (XI\*).

### **S.A.R.L. M. Laveur**

26, Rue Rambuteau, Paris (III\*).

### **Gras & Etienne & Fils**

71 bis, Rue Saint-Léonard, Angers (Maine-et-Loire).

## HOLLANDE

### **N.V. Metaalwarenfabriek RIO**

Heiligestraat, 93, Tiel.

### **N.V. Metawa**

Stationsweg, 39, Tiel.

### **Royal Netherlands Metal Works, J.H. Daalderop & Sons**

Tiel.

### **Metalworks — C. Kurz & Co.**

Binneweg, 21, Tiel.

### **Tingieterij Hans Klein**

Katerstraat 20, La Haye.

### **Tingieterij « La Espero »**

Laanweg 61, hs. Amsterdam.

## ITALIE

### **Peltromar of Bruno Marnati**

C. so C. Colombo, 11, Milan.

### **Bottega Artigiana del Peltro di Bianchi Ugo**

C. so Magenta, 10, Milan.

## CANADA

**Benedict Proctor MFG. Co. Ltd.**  
Trenton, Ontario.

## MALAISIE

**Selangor Pewter Co.**  
215 Batu Road, Kuala Lumpur.

## NORVÈGE

**Brødrene Mylius A/S**  
Kragero.

**Landsforbundet Norsk Brukskunst**  
Oscars Gt. 42, Oslo.

Exposants : Mons Onvik.  
Savo Metall A/S.  
David Andersen.  
Gunnar Havstad.

## SUÈDE

**Svenskt Tenn A/B**  
Strandvägen 5A, Stockholm.

**Firma Nils Redeby**  
Riddargatan 30, Stockholm.

## SUISSE

**Sigg Ltd.**  
Frauenfeld.

## ÉTATS-UNIS D'AMÉRIQUE

**Queens Art Pewter Inc.**  
178 Cook Street, Brooklyn, New York.

**The Stieff Company**  
Wyman Park Driveway, Baltimore, Maryland.

**Pooler Silver Company Inc.**  
320 Whittenton Street, Taunton, Massachusetts.

## LA POTERIE D'ÉTAIN



### COMPOSITION :

Le métal utilisé pour la fabrication de la poterie d'étain moderne est un alliage d'étain, d'antimoine et de cuivre, l'antimoine et le cuivre ayant pour but de durcir l'étain. Sa composition varie selon les pays de 85 à 97 % d'étain, 2 à 6 % d'antimoine et de 1 à 2 % de cuivre.

Dans le cas du métal Britannia, la composition est de 90 à 94 % d'étain, 5 à 7 % d'antimoine et de 1 à 3 % de cuivre. Elle est donc analogue à celle de l'alliage précédent, mais le métal Britannia est surtout employé sous forme de tôle laminée et on le travaille par repoussage ou martelage au lieu de le couler dans les moules.

La poterie d'étain ancienne des siècles passés était constituée par de l'étain durci grâce à une forte proportion de plomb, ce qui lui donnait souvent un aspect fort terne se rapprochant de celui du plomb.

### FABRICATION :

Les alliages de poterie d'étain présentent des points de fusion peu élevés et certains sont déjà complètement fondus à moins de 300° C. Ils sont donc faciles à mettre en œuvre par coulée. Celle-ci se fait en coquilles de fonte qui doivent être préchauffées avant coulée à la température du métal en fusion. Ces alliages fournissent également par laminage des tôles très minces que l'on peut travailler facilement par repoussage, du fait de leur dureté peu élevée. La poterie d'étain moderne est donc obtenue soit par coulée, soit par repoussage.

La poterie d'étain coulé, qui reçoit une finition par tournage, limage, adoucissage ou polissage, constitue la fabrication traditionnelle de pays comme l'Allemagne et la France, tandis qu'en Hollande, en Angleterre, en Italie et au Canada, elle est obtenue surtout à partir de tôles repoussées ou martelées. Dans ce cas, les accessoires, tels que poignées et boutons, sont également coulés, puis soudés aux pièces repoussées. Dans les autres pays, on emploie concurremment les deux procédés.

## ÉTAT DE SURFACE ET ENTRETIEN :

La poterie d'étain moderne conserve son éclat dans le temps; cet éclat est obtenu par un polissage qui peut donner un fini très brillant ou, si l'on préfère, un fini satiné plus mat qui présente des demi-teintes plus chaudes. Il existe également des traitements de surface qui permettent de réaliser diverses patines.

L'entretien de la poterie d'étain est très simple; le nettoyage se fait à l'eau chaude savonneuse ou au moyen de détergents synthétiques usuels, en employant une flanelle ou une brosse douce. On rince ensuite dans l'eau chaude et on sèche avec un chiffon propre ou un feutre à polir. Aucune autre opération n'est nécessaire dans le cas d'un fini satiné, mais si l'on désire obtenir un poli brillant, on peut utiliser un produit à polir l'argent ou bien le classique blanc d'Espagne. Il n'y a pas lieu d'employer les bains qui servent à enlever les taches noires sur l'argent, étant donné que l'étain n'est pas attaqué par le soufre dans l'atmosphère.

## PRÉSENTATION DES VITRINES D'ÉTAINS ANCIENS

appartenant aux collections privées

de MM. Boucaud, Chaumette et Douroff.

Les objets présentés n'illustrent qu'une partie des divers domaines dans lesquels les potiers d'étain d'autrefois exerçaient leur art; de l'ustensile à la médaille en passant par l'objet décoratif, les œuvres qu'ils nous ont laissées prouvent surabondamment que, grâce à leur habileté technique, ils pouvaient tout demander à un matériau quasi idéal.

Certaines époques — stimulées par de grands mouvements artistiques (milieu du XVI<sup>e</sup> et fin du XIX<sup>e</sup> siècle) ou des raisons économiques (fin du règne de Louis XIV) — outre la fabrication d'objets usuels pratiquement ininterrompue depuis le moyen âge jusqu'à une date encore récente, — ont produit d'importantes séries d'œuvres géniales ou classiques de la plus haute qualité s'inscrivant sans contredit possible en bonne place dans l'histoire de l'orfèvrerie française.

L'opinion universelle s'accorde pour honorer l'aiguière et le plat de la Tempérance de F. Briot en les citant comme une des plus belles réussites de l'art décoratif de la Renaissance. L'influence de cette œuvre fut si considérable que toute la poterie d'étain artistique allemande du XVII<sup>e</sup> siècle en fut imprégnée par le truchement d'un admirateur contemporain de F. Briot dont les répliques du plat et de l'aiguière étaient si parfaites que pendant longtemps, les archéologues allemands revendiquèrent — en toute bonne foi d'ailleurs — la paternité du modèle pour leur compatriote nurembourgeois Gaspar Enderlein dont la médaille-portrait, au revers de l'ombilic, favorisait la confusion.

Comme il y eut des « suite de Palissy », il y eut des « suite de Briot ».

D'abord en Allemagne dont les « patènes de Nuremberg » sont restées justement célèbres et à Strasbourg où Isaac Faust dont les œuvres originales ne peuvent pas plus dénier leur inspiration renaissante que celles — dernier rebondissement d'un art aussi subtil qu'exubérant — de Jules Brateau dont les œuvres, bien que tard venues à la fin du XIX<sup>e</sup> siècle, peuvent prendre place, en raison de leur qualité d'exécution, aux côtés des plus belles pièces de ses devanciers.

« Aiguières en casque » et « Écuellen à bouillon » représentent avec dignité l'âge d'or de l'orfèvrerie d'étain française du XVIII<sup>e</sup> siècle dont ils sont les véritables fleurons. Ils présentent un double intérêt, en outre de leur valeur artistique propre, ils restent les fidèles reflets de ce que fut l'art de l'orfèvrerie d'or ou d'argent en partie disparue.

Plus régionalistes que les orfèvres imitant « la façon de Paris », les potiers d'étain travaillaient pour une clientèle locale dont ils connaissaient et savaient satisfaire le goût. Les amateurs initiés peuvent facilement discerner, à première vue, les écuellen bordelaises ou strasbourgeoises, les aiguières lyonnaises ou parisiennes.

Certains centres avaient une production déjà industrialisée : la timbale était une spécialité parisienne, présentant gravé au tremblé un décor rustique allant du décoratif à l'hermétique en passant par le rébus.

Les cruches et fontaines lyonnaises, les pots à beurre bisontins et dijonnais, les salières et flambeaux rouennais, les ferrières toulousaines sont facilement discernables par leurs caractéristiques de forme.

Mais c'est dans les mesures de vin de l'ancien régime que s'est exprimée (par la nécessité de distinguer les contenances locales) la personnalité des différentes provinces de France. Plus de trente types principaux peuvent être signalés sans compter les nombreuses variantes.

Depuis quelques années, les collectionneurs d'étains anciens préfèrent les pièces nettoyées et débarrassées de leur patine ancienne. Comme le montre nos vitrines, les goûts sont encore partagés sur cette question.

Quelques curiosités complètent l'ensemble de cette revue abrégée d'un long passé de belles traditions de métier dont les potiers d'étain de nos jours peuvent être fiers, et les continuer.

Charles BOUCAUD.



## NOTES HISTORIQUES



### FRANCE

C'est vers le milieu du XIV<sup>e</sup> siècle que l'on commence à déceler l'activité de l'industrie de la poterie d'étain en France et cette activité ira en augmentant aux XV<sup>e</sup>, XVI<sup>e</sup> et XVII<sup>e</sup> siècles pour atteindre son maximum vers 1715. Sous le règne de Louis XV, la création des industries de verrerie et de porcelaine fait apparaître une concurrence qui s'accroît tandis que l'avènement de la période révolutionnaire amène un brusque déclin de la poterie d'étain fondu. Au XIX<sup>e</sup> siècle, on note une fabrication accrue d'objets décoratifs tandis que la vaisselle d'étain perd beaucoup de sa faveur. Ce n'est qu'après la guerre de 1914-1918 que la mode de la décoration rustique donne un regain de faveur à la poterie d'étain. A l'heure actuelle, la poterie d'étain a pris en France une place assez importante à côté de la vaisselle d'argent beaucoup plus coûteuse, car c'est l'étain qui ressemble le plus à l'argent.

Les villes de France les plus actives dans la fabrication de la poterie d'étain ont été dans le passé : Strasbourg, Besançon, Lille, Caen, Chartres, Lyon et Bordeaux, ainsi que certaines villes du Midi. Les règlements corporatifs furent établis avec un grand soin des détails, surtout à Strasbourg et à Bordeaux. Tandis que la période Renaissance nous apporte des objets extrêmement ornés, telles les célèbres réalisations de François Briot, l'époque Louis XIV au contraire amène un retour à des formes dépourvues d'ornementation et laissant de grandes surfaces lisses et brillantes. Sous Louis XVI, la forme antique renaît, la ligne droite s'accroît et des formes de vases antiques s'ornent de guirlandes et de fleurs. A partir de l'Empire, les formes deviennent massives et l'étain est souvent laqué.

La production actuelle se partage entre la reproduction de ces différents styles et la réalisation de dessins modernes très dépouillés.

### SUÈDE

La fabrication de la poterie d'étain en Suède a commencé avant la fin du XIII<sup>e</sup> siècle, probablement entreprise par des immigrants allemands. Les textes organisant la corporation existaient déjà en 1485 et les fabricants devaient marquer leurs articles à l'aide de leur poinçon ou de leurs initiales, en marquant également l'année et les armes de la ville. Une rose jointe à une couronne correspondait, au XVII<sup>e</sup> siècle, à la qualité la plus élevée et cette marque s'ajoutait aux trois autres poinçons déjà indiqués, donna naissance au terme d'étain à « *Quatre poinçons* », les qualités inférieures comportant seulement deux ou trois poinçons. En 1759, la même série de « *Lettres de l'année* » utilisée pour l'or et l'argent, devint obligatoire sur la poterie d'étain également. Cette façon de marquer l'étain devait rester en vigueur jusqu'en 1912.

C'est au XVIII<sup>e</sup> siècle que la poterie d'étain suédoise a connu sa période artistique la plus brillante, lorsqu'elle était largement utilisée pour les objets de table et les candélabres. Le déclin de cette industrie se produisit aux mêmes périodes que dans d'autres pays, mais elle connut un renouveau en 1924 lors de la fondation de la firme « *Svenskt Tenn* » par Fru Ericson, dont les produits devaient connaître une réputation mondiale.

### HOLLANDE

La pièce la plus ancienne de poterie d'étain fabriquée en Hollande que l'on connaisse, date de 1331. Il est à peu près certain que la fabrication de poterie d'étain existait en Hollande auparavant mais on n'en a conservé aucune trace. Il est probable que la poterie d'étain était alors fabriquée dans les monastères et c'est à partir du début du XV<sup>e</sup> siècle que l'on rencontre des potiers d'étain spécialisés. Ils faisaient partie initialement d'autres corporations, mais ils devinrent peu à peu si nombreux, qu'ils formèrent leurs propres corporations.

Au XVII<sup>e</sup> siècle, la poterie d'étain occupait une place importante dans les foyers de la bourgeoisie hollandaise ainsi que dans les auberges, comme le montrent les innombrables tableaux d'intérieur qui représentent des pots, des assiettes en étain, etc... L'importance de cet emploi de la poterie d'étain pour les usages domestiques ne doit pas être attribuée seulement au fait que la matière en est incassable, mais également à la propriété qu'a l'étain de se nettoyer facilement, de s'adapter parfaitement aux usages alimentaires et de posséder un lustre brillant très attrayant.

L'essor de la verrerie, de la faïence et de la porcelaine devait amoindrir le rôle de la poterie d'étain et de nombreuses pièces furent ainsi refondues. Il est heureux qu'un certain nombre de pièces de poterie d'étain ait pu être conservé dans des musées ou dans des collections privées. Les petits ateliers travaillant de façon artisanale ont presque disparu en Hollande pour faire place à des fabriques modernes qui produisent maintenant la poterie d'étain destinée aux usages domestiques ou décoratifs.

L'industrie de la poterie d'étain est restée fidèle aux anciennes traditions. On fabrique toujours des modèles datant de plusieurs siècles et qui ont fait leurs preuves, mais des artistes s'attachent également à réaliser des formes nouvelles dans ce matériau classique, en s'efforçant d'allier les qualités pratiques à l'harmonie des formes.

Les Maisons hollandaises participantes furent toutes fondées au début du siècle. Après une interruption pendant la seconde guerre mondiale, la production de poterie d'étain a repris son essor, bien que certains ateliers aient été gravement endommagés et durent être d'abord réparés.

Après quelques années de production limitée, qui s'écoulaient sur le marché hollandais et belge, la poterie d'étain hollandaise est maintenant diffusée dans tous les pays vers lesquels l'exportation est possible.

La production de poterie d'étain décorative constitue à l'heure actuelle une part importante de l'activité de quatre sociétés à Tiel. Il existe également plusieurs autres firmes qui fabriquent en Hollande des étains de grande classe.

## ALLEMAGNE

Les origines de la fabrication de poterie d'étain en Allemagne se perdent dans l'Antiquité, mais il est fait mention de l'art de fabriquer des calices en étain ainsi que des feuilles d'étain dans les écrits de Théophilus du X<sup>e</sup> siècle. On trouve vers 1300 des prescriptions relatives à la teneur maximum permise en plomb. L'ouverture des mines d'étain de l'Erzgebirge au XIV<sup>e</sup> siècle favorisa grandement l'essor de cette industrie qui était jusque-là tributaire des importations en provenance des Cornouailles. L'essor de la poterie d'étain devait croître sans cesse pendant les quatre siècles suivants et on fabriquait alors des objets de toutes sortes, notamment une large gamme d'articles destinés à l'usage pharmaceutique. L'industrie de la poterie d'étain était alors, comme dans la plupart des autres pays, soumise à des prescriptions très strictes destinées à sauvegarder les acheteurs et à préserver la réputation de la profession. Vers la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle, un très grand nombre de pièces de poterie d'étain furent refondues en Allemagne et le déclin de cette industrie coïncida ici comme ailleurs, avec le développement de la fabrication des objets en porcelaine et en faïence. A la fin du XIX<sup>e</sup> siècle, il existait peut-être un millier d'artisans qui restaient attachés à cette industrie et un petit nombre d'entre eux seulement se souciait de former des apprentis. La première guerre mondiale vit s'éteindre cette industrie pour un temps, mais il suffit de quelques années pour lui redonner un certain regain d'activité. A l'heure actuelle, après une nouvelle période de déclin pendant la seconde guerre mondiale, l'industrie de la poterie d'étain allemande a retrouvé une grande vigueur et sa production s'étend sur plusieurs sociétés dont les produits sont d'une qualité remarquable.

## ITALIE

L'usage de la poterie d'étain en Italie remonte à la plus haute antiquité. Les Phéniciens avaient établi des relations avec les Egyptiens et les autres races du Moyen-Orient qui comptaient d'excellents spécialistes du travail des alliages d'étain; ils en répandirent l'art et les techniques dans tout le Bassin Méditerranéen, et notamment en Italie où les Etrusques passèrent rapidement maîtres dans la production d'objets en étain allié à l'argent, à l'antimoine, au cuivre, etc... Les Romains tenaient la poterie d'étain en haute estime et ils favorisèrent son développement, mais les invasions barbares et la chute de l'Empire Romain firent perdre à la poterie d'étain ses positions favorables, et ce n'est qu'après le huitième siècle après Jésus-Christ qu'elle connut un regain de popularité surtout dans l'art sacré, plus particulièrement dans la fabrication des calices.

La période des Croisades vit s'accroître la fabrication des objets en poterie d'étain et on enregistra une période de prospérité allant du XII<sup>e</sup> siècle jusqu'à la fin du moyen âge. Cet essor atteint son point culminant au XVII<sup>e</sup> siècle qui produisit des œuvres d'une grande valeur artistique que l'on recherchait dans les plus grandes familles princières. L'école vénitienne au style décoratif était très renommée, ainsi que les écoles lombarde et piémontaise qui s'attachaient à des lignes plus simples.

La renaissance de la poterie d'étain italienne durant la seconde moitié du XIX<sup>e</sup> siècle peut être attribuée, en grande partie, au sculpteur Jean-Baptiste Sartorius, Turin, créateur de pièces d'une haute valeur artistique. Au début du XX<sup>e</sup> siècle, les descendants des familles artisanales, attachés à l'orfèvrerie d'argent, se mirent à travailler l'étain, surtout pour la fabrication de cadeaux à leurs meilleurs clients ou encore pour exécuter des commandes spéciales destinées aux collectionneurs privés d'objets en étain. La demande de poterie d'étain devait augmenter sans cesse pendant les vingt dernières années, ce qui amena plusieurs orfèvres à s'intéresser à cette fabrication.

## BELGIQUE

L'industrie de la poterie d'étain apparaît en Belgique dès le moyen âge et il est même certain que l'étain était travaillé au X<sup>e</sup> siècle à Huy. Le plus souvent, les fabrications étaient de caractère utilitaire et ménager, comme, par exemple, les services de table. Il faut mentionner des objets revêtus d'inscriptions qui avaient un caractère artistique et qui étaient offerts à des dignitaires. En outre, on fabriquait également des objets destinés au service du Culte.

L'essor initial de la poterie d'étain se situe sous le régime des Corporations. Les Corporations du moyen âge étaient des associations professionnelles et juridiques qui admettaient les maîtres comme membres principaux ainsi que leurs familles, les compagnons et les élèves étant des membres protégés. L'existence des corporations était l'une des pièces maîtresses du droit communal. Elles ont largement contribué à l'épanouissement extraordinaire des métiers et à la prospérité des villes au moyen âge. Elles assuraient à tous les maîtres un niveau de vie élevé en adaptant le nombre d'ateliers aux besoins locaux et en limitant le nombre des compagnons et des élèves. Elles surveillaient aussi leurs capacités techniques et leurs méthodes commerciales. Depuis la fin du XIV<sup>e</sup> siècle, ne pouvaient être promus maîtres que ceux qui possédaient leur Maison et la qualité juridique de bourgeois. Il fallait encore avoir prouvé ses qualités techniques en passant l'examen de capacité de maître.

Le dépôt des poinçons sur plaques d'étain dans les archives des Corporations était exigé de chaque membre. A part les initiales, ces poinçons restaient inchangés de père en fils et ils ne devaient être renouvelés qu'en cas de reprise de l'atelier par un nouveau titulaire étranger à la famille. La plupart de ces poinçons anciens sont actuellement détruits.



Depuis 1830, ils doivent être déposés aux administrations communales. Il reste malheureusement peu de pièces de valeur en Belgique, la plupart ayant disparu au cours des guerres et des invasions, ou du fait des réquisitions organisées pendant les périodes d'occupation étrangère.

Une nouvelle et féconde période pour cette intéressante industrie s'ouvre à l'époque contemporaine pendant laquelle elle retrouve sa vitalité et se développe considérablement, bénéficiant initialement de l'activité de quelques Hollandais venus s'établir en Belgique.

## ANGLETERRE

Les musées anglais possèdent des spécimens de poteries d'étain romaines retrouvées en Angleterre lors de fouilles et il est certain que les légions romaines qui ont séjourné dans le pays en ont fabriqué.

Avant l'invasion romaine, l'étain des Cornouailles était exporté à Rome par la Gaule et également par voie maritime. Il semble probable que le plomb et l'étain, qui étaient abondants dans les îles britanniques, ont contribué à y attirer les négociants phéniciens et même les légions romaines.

La poterie utilisait différents alliages d'étain dont le plus riche servait à fabriquer des plats et de la vaisselle. Un alliage de seconde qualité, contenant du plomb, servait pour les objets creux et les chandeliers ainsi que pour les objets exposés à de nombreuses manipulations.

Enfin, on se servait d'un alliage de qualité inférieure, notamment pour les alambics ou de petits objets d'ornementation.

Le premier document relatif à l'organisation des métiers de la poterie d'étain en Angleterre remonte à l'an 1348. Les autorités communales étaient sollicitées de protéger les artisans et de s'assurer de leur qualification ainsi que de la qualité des matières qu'ils mettaient en œuvre. Les documents originaux subsistent dans les archives de la « City ». Ils sont rédigés en latin et en français normand. Il est donc certain que la corporation des potiers d'étain existait avant la date de 1348. Elle devint de plus en plus active par la suite et reçut sa charte définitive sous le règne d'Edouard IV. Il existait d'autres corporations que celle de Londres, notamment à York et à Bristol. Il s'en créa encore par la suite, notamment à Edimbourg et dans d'autres localités écossaises. On peut, à côté de ces centres principaux, en citer d'autres de moindre importance dispersés dans l'ensemble du pays.

C'est en 1503 que fut pris à Londres un arrêté obligeant à l'apposition de marques ou de poinçons sur les objets d'étain. Tout potier d'étain marquait ses objets de son poinçon. Les modèles de ces poinçons devaient être déposés. Les plaques conservées étaient probablement constituées d'étain, mais ces anciennes plaques de garantie ont péri dans le grand incendie de Londres de 1666 qui a détruit les halles elles-mêmes. Les plaques qui ont échappé à ce désastre sont conservées par l'association

des potstainiers qui en possède cinq portant un grand nombre de marques. Elles constituent un guide précieux pour tout collectionneur d'étain sérieux.

À l'époque contemporaine pendant les deux guerres mondiales, les autorités ont fait appel au public et les greniers et armoires avec tout ce qu'ils contenaient d'anciens objets en étain ont été vidés sans discernement. Une énorme quantité d'objets anciens et de pièces de valeur ont été vendus au poids pour quelques shillings la livre et sont perdus à jamais. Ces énormes destructions ont encore été aggravées par le système qu'employaient les étainiers eux-mêmes en demandant, lors de la remise de nouvelles commandes, que les clients leur retournent des étains anciens ou endommagés.

C'est à la lumière de tous ces faits qu'on peut s'étonner qu'il ait subsisté tant de belles pièces et qu'il soit encore possible de reconstituer des collections d'objets anciens en étain aux usages les plus variés et de toutes les époques depuis la fin du XVII<sup>e</sup> siècle jusqu'au milieu de l'ère victorienne.

## ÉTATS-UNIS

Les premiers étainiers dont l'activité est certaine vinrent d'Angleterre et introduisirent leur style traditionnel. Plusieurs étaient au travail à Boston, Newport et Philadelphie, mais il ne reste rien de leur production. L'âge d'or de cette industrie commence en 1700 jusqu'à la Guerre de l'Indépendance. On produisit de grandes quantités d'articles domestiques, en particulier beaucoup de cuillers, de chandeliers et de lampes. La fabrication de faïence à bon marché, surtout des plats, amena les étainiers à réaliser des couverts dont la fabrication resta importante jusqu'à il y a environ un siècle.

On vit se manifester au XX<sup>e</sup> siècle un intérêt nouveau pour la période coloniale américaine et diverses firmes reprirent la fabrication de reproduction de pièces anciennes et se lancèrent même dans la création de modèles nouveaux.

Pendant la seconde guerre mondiale et jusqu'à il y a deux ou trois ans, ces firmes furent obligées de cesser leur activité, l'emploi de l'étain étant réservé exclusivement aux besoins des armées.

C'est en 1953 que ces interdictions furent levées, ce qui permit à diverses firmes de reprendre leurs fabrications.

