

PORCELAINES HÔP-LOI, MM. NGUYỄN-BA-CHINH ET CIE, Hanoï

Épisode précédent :
[Fabrique de porcelaine de Maokhé.](#)

La situation sociale de l'Indochine
par H. CUCHEROUSET

[...] Vous citerai-je l'industrie de la porcelaine, dont l'initiative revient à des Français comme M. Marty, qui avait pour but non de s'y enrichir mais d'enseigner cette industrie à des Annamites qui, ensuite, en prendraient la direction. [...]
(*L'Éveil économique de l'Indochine*, 18 février 1934)

Saïgon
Une visite intéressante à faire
(*L'Écho annamite*, 29 janvier 1920)

Le Têt approche. Nos compatriotes ont tous des étrennes à offrir ou des emplettes à faire en vue du premier de l'an. Qu'ils aillent donc faire une petite visite à la maison Dào-Huong-Mai, 46-48, rue Catinat, Saïgon, où ils trouveront un grand choix de soieries, broderies, sculptures sur bois dur, incrustations sur écaille, en relief, métaux, cuivres, cuivres niellés, malles et valises en cuir, chaises Thonet (fabrication annamite).

Tous ces articles ont reçu les plus hautes récompenses aux expositions artistiques du Tonkin et à la Foire d'Hanoï.

La maison est également dépositaire :

1° — des porcelaines industrielle et artistiques de la société Hop Loi à Hanoï qui possède une usine au village de Thanh Tri (Hadông) :

A — Porcelaines pour électricité à haute et basse tension.

B — Porcelaines, faïences et poteries de cuisine vernissées.

C — Articles à l'usage des écoles.

D — Articles de table : bols, assiettes, plats de toutes sortes.

2° — Du café de la plantation de S. E. Hoang-trong-Phu, tông-dôc de Hà-dông, plantation que nos délégués à la foire d'Hanoï ont beaucoup admirée ainsi que l'usine qui y est adjointe.

Les visiteurs sont assurés de rencontrer le plus aimable accueil auprès du sympathique M. Nguyễn Dac, le successeur de M. Dao-huong-Mai et son propre gendre.

SOCIÉTÉ HOP-LOI
PORCELAINES INDUSTRIELLES
ET ARTISTIQUES
Bureau: 46, rue Borgnis-Desbordes
HANOI

SOCIÉTÉ HOP-LOI
PORCELAINES INDUSTRIELLES ET ARTISTIQUES
Bureau : 46, rue Borgnis-Desbordes
HANOÏ
(*Annuaire général de l'Indochine française*, 1920, p. 57)

La foire de Hanoï
NGUYỄN KHÁC CÀN,
membre indigène de Chambre d'agriculture de Cochinchine,
délégué à la 2^e foire de Hanoï (14-28 décembre 1919)
(*L'Écho annamite*, 24 juillet 1920)

[...] Je crois devoir vous signaler également la restauration de la fabrique de porcelaines industrielles et artistiques par la Société tonkinoise « Hôp-Loi », à Hanoï. Cette société possède une usine au village de Thanh-Tri de la province de Ha-dong. Elle a déjà reçu d'importantes commandes de Saïgon et de Hongkong pour la fourniture des porcelaines pour électricité à haute et basse tension. Elle fabrique aussi des porcelaines, faïences et poteries de cuisine vernissées, des articles de table : bols, assiettes, plats de toutes sortes, des articles à l'usage des écoles; des pipes indigènes, des plats riches gravures fleurs et guirlandes pour la décoration des murs, de grandes potiches décoratives en porcelaine craquelée, décors en couleurs. [...]

Fabrique de porcelaine
de HOP-LOI
(*L'Avenir du Tonkin*, 28 août 1922)

[...] Parmi les défauts des Annamites, on cite souvent leur inaptitude à la direction d'une affaire, leur manque de prévoyance. Il semble bien que l'organisation de la Société de Hop-Loi (gains réunis), montre que cette inaptitude n'est pas aussi complète qu'on le croit.

Quand on quitte Hanoï en se dirigeant vers le sud, et que l'on suit la digue qui enserre le lit majeur du fleuve Rouge (je pourrais m'étendre ici sur le magnifique réseau de digues, œuvre des Annamites, qui a transformé les marais qui couvraient le Delta en rizières fécondes), on voit à droite, après avoir parcouru quelques kilomètres, les bâtiments de la fabrique des Hop-Loi.

M. Nguyễn-van-Phuc, contremaître, que je trouve au travail avec tout son personnel, bien que ce soit dimanche, se met gracieusement à ma disposition pour me faire visiter l'usine. Nous pénétrons d'abord dans un hangar où des femmes brisent le feldspath de la mine de Bit noi dans le Đông-Triêu. D'autres ouvrières choisissent les parties les plus fines de cette matière : elles serviront à faire l'émail qui recouvre la porcelaine. Les parties les moins fines, mélangées au kaolin venant de Trang-Bach, dans la même région, donneront la pâte, qui cuite au four, constitue la porcelaine.

Dans un deuxième atelier, contenant des tours à potier, des ouvrières tournent des tasses et des bols. L'ouvrière, accroupie, actionne du pied son tour, très bas, et modèle avec la main. Des hommes font, avec le même tour, des pièces d'isolateur pour poteau télégraphique, d'autres, de grandes cuvettes, mais alors il faut deux ouvriers, l'un donnant le mouvement au tour, l'autre modelant l'objet avec ses deux mains et vérifiant les dimensions avec de simples gabarits en bambou ; enfin, des enfants façonnent les rondelles d'isolateur.

Un troisième bâtiment est affecté aux décorateurs ; les pièces, après une première cuisson et avant l'application de l'émail, sont décorées à la main avec le pinceau, s'il s'agit d'assiettes, pour les bols, les tasses, théières, etc., on applique des poncifs. Un papier fin, portant le dessin à l'envers, est appliqué sur la pièce et le cobalt reste sur cette pièce, reproduisant le dessin à l'endroit quand on enlève le papier. Toutes les pièces sont finement décorées, es je crois qu'elles se vendront facilement et remplaceront les faïences, souvent grossièrement peintes, qui nous viennent de France ou d'ailleurs.

Dans le même atelier se trouvent les modelleurs qui, au moyen de moules en plâtre, façonnent les différentes parties d'une statuette ; ils les ajustent ensuite. On reproduit d'anciens modèles, mais l'usine a aussi un sculpteur, un véritable artiste, créateur des sujets suivants : comptable à l'abaque ; bonze en prière ; indigène se livrant à la chasse aux parasites dans les plis de ses vêtements ; paysan dégustant sa pipe à eau ; pêcheur arrangeant sa nasse. Ces sujets sont traités avec beaucoup de vérité et de réalisme.

À l'extrémité du même bâtiment se trouve la machine à vapeur, de 25 chevaux, chauffée au charbon de Hongay. Elle actionne deux broyeurs, construits comme les moulins à huile, réduisant le kaolin et le feldspath en poudre impalpable et au malaxeur faisant de cette poudre la pâte homogène qui, passée au four, devient la porcelaine.

La machine actionne en outre une série de tours sur lesquels on fabrique, soit des isolateurs, soit des assiettes, soit des plats profonds, soit des bols à anse, d'un modèle très gracieux et très pratique. Pour les assiettes et les plats, la pâte est étendue sur une matrice en plâtre, on abat ensuite une petite potence supportant un gabarit et la pièce se fait, pour ainsi dire, mécaniquement.

Nous passons ensuite dans le bâtiment des fours. Ils permettent de donner une première cuisson à l'air chaud qui durcit la pièce déjà séchée au soleil et permet de la peindre, s'il y a lieu, et d'y appliquer l'émail. La pièce émaillée est ensuite replacée dans un four plus chaud où elle subit le petit feu au charbon de Hongay, et le grand feu au charbon de Tuyên-Quang à flamme longue.

Dans l'atelier des émailleurs, nous trouvons des femmes pilant à la main les matières qui, mélangées dans certaines proportions donneront [mots illisibles] calcaire fin de Kim môn (porte d'or), région de Đông-Triêu, et du quartz. Les pièces, cuites une première fois et décorées, s'il y a lieu, sont trempées dans le bain d'émail, dont une mince couche reste adhérente à la surface de la pièce ; elles subissent alors la deuxième cuisson.

Un vaste hangar neuf renferme déjà des malaxeurs, des broyeurs, une presse, etc., qui permettront de traiter les matières mécaniquement. Une machine à vapeur de cinquante chevaux donnera la force nécessaire. Tout cela fonctionnera dans deux mois. On voit que la fabrique s'agrandit et se perfectionne après avoir commencé avec de petits moyens.

Il nous reste encore à noter les bassins pour le lavage du kaolin.

Monsieur Nguyễn-van-Phuc nous présente ensuite son frère, M. Nguyễn-van-Ky, qui partage avec lui la direction technique des ateliers. Nous pénétrons avec ces messieurs dans l'atelier de moulage, où on prépare les moules faits avec du plâtre de Paris, et où

.....
trant les plaques de cuivre gravées par eux-mêmes à l'eau-forte, qui servent à imprimer les poncifs à la presse. Nous nous retirons ensuite, charmé de ce que nous avons vu et très reconnaissant à ces messieurs de nous avoir montré en détail la préparation des matières et la fabrication des pièces. Disons bien que tout ceci est fait par des Annamites, ce qui démontre leur faculté d'organisation.

Il est onze heures, et le tamtam bat pour la cessation du travail, nous remarquons cependant que, si certains ouvriers se retirent, d'autres continuent leur labeur. Ils travaillent à leurs pièces et ne veulent pas perdre l'occasion de gagner un plus gros pécule. Nous croyons devoir signaler ce fait, peu commun en Europe. Ne généralisons pas le reproche de paresse que nous faisons aux Annamites, il y a, ici comme ailleurs, des individus paresseux, d'autres travailleurs ; si nous remarquons les uns, ne négligeons pas les autres. Sont-ils des paresseux ces pauvres paysans, qui, après le labour pénible de la rizière, viennent gagner quelques sous dans les villes, à faire le métier épuisant de tireurs de pousse pousse ?

AUGUSTE L. M. BONFACY

Ce que dit M. Outrey
par H.C. [Henri CUCHEROUSSET]
(*L'Éveil économique de l'Indochine*, 8 octobre 1922)

[...] Pour répondre aux besoins sans cesse accrus de la population indochinoise, [...] une Société exploite déjà le kaolin et a monté une fabrique de porcelaine qui comporte une école professionnelle indigène.

N. D. L. R. — [...] Quant à la Société qui exploite le kaolin et a monté une fabrique de porcelaine avec une école professionnelle, oui, c'est vaguement quelque chose comme ça. En fait, la création d'une fabrique auprès d'un gisement de kaolin à Maokhê, date de longtemps et est due à feu M. Marty, de Haïphong ; plus tard, l'école professionnelle de Hanoï a aidé deux de ses anciens élèves annamites à monter un atelier à Thanh-Tri, près de Hanoï.

Très couvée par l'administration, cette affaire a réussi, tandis que M. Sallé, gendre et successeur de M. Marty, quittant l'Indochine, liquidait l'affaire de Maokhê dont celle de Thanh-Tri rachetait l'outillage.

(*L'Avenir du Tonkin*, 11 décembre 1922)

M. Nguyễn-van-TAN, ex-instituteur détaché à l'École professionnelle de Hanoï, muni de diverses distinctions honorifiques sur l'industrie, fondateur de l'ancienne société Hop-Loi (Fabrique de porcelaines industrielles et artistiques à Thanh-Tri, Hadong) transformée en Société Hoang-Ung-Thanh et Cie le 1^{er} août 1922, a l'honneur d'informer sa nombreuse clientèle que, sur sa demande, il ne fait plus partie de cette nouvelle société à dater du 12 novembre 1922 (Annonce légale a été insérée dans *L'Avenir du Tonkin* n° 8003 du 3 décembre 1922).

TONKIN
La vie économique
(*Les Annales coloniales*, 9 janvier 1923)

Une importante fabrique de porcelaine a été créée au Tonkin avec des capitaux annamites ; elle est dirigée par un indigène, ancien directeur à l'École professionnelle, qui vint en Europe pour visiter les fabriques similaires françaises.

L'usine emploie actuellement 360 ouvriers, ouvrières et manœuvres ; elle va recevoir prochainement les moules et modèles nécessaires à la fabrication du service de table à l'européenne complet. Mais le débouché principal de la fabrique doit être longtemps encore l'Indochine elle-même. La porcelaine de table annamite est, en effet, fournie par la Chine et le Japon ; aussi le directeur de la fabrique des Hop-Loï, va-t-il faire prochainement un voyage dans ces deux pays, pour y étudier la fabrication des porcelaines destinées aux Annamites.

Pour aider la Société naissante le protectorat lui a assuré pour plusieurs années, la fourniture de 150.000 isolateurs par an pour le service des Postes et télégraphes.

Notre confrère *l'Avenir du Tonkin* conclut : « Le vieux cliché selon lequel les Annamites sont incapables de s'organiser industriellement et commercialement a fait son temps. À ce point de vue, leur évolution marche rapidement et, chez eux, comme chez nous, la grande industrie remplace les petits ateliers familiaux ».

L'avenir de l'industrie céramique au Tonkin
par Pierre Taittinger,
député de la Charente-Inférieure
vice-président de la Commission des colonies et protectorats.
(*Les Annales coloniales*, 29 janvier 1923)

Les Annales coloniales, dans un de leurs derniers numéros, relataient la création au Tonkin d'une importante fabrique de porcelaine organisée avec des capitaux annamites.

Les industries céramiques et plastiques sont encore, il faut bien le dire, à leur début en Indochine, car les produits réfractaires nécessaires sont achetés très cher en Europe, et, d'autre part, les poteries en usage, dès qu'elles revêtent un caractère artistique, si faible soit-il, sont de provenance chinoise. Il y a là un état de choses contre lequel il semble possible de réagir ; car l'étude géologique des argiles, encore incomplètement faite en Indochine, doit permettre l'extension des industries céramiques.

La qualité essentielle de l'argile, en dehors de sa pureté, consiste dans ses propriétés réfractaires. Plus une argile résiste au feu, plus elle est apte à faire des briques pour les fours industriels et des poteries utilisables, susceptibles de supporter des revêtements émaillés.

Or, le degré de résistance à la chaleur dépend de deux facteurs : la plus grande quantité d'alumine qui rend l'argile réfractaire et la moindre quantité d'oxyde de fer et d'alcali, qui lui donne les mêmes propriétés réfractaires. L'argile la meilleure est donc celle qui contient le plus d'alumine et le moins d'oxyde de fer et d'alcali.

L'Indochine présente dans ses divers gisements reconnus une immense variété d'argiles, presque autant, pourrait-on dire, que de roches-mères.

L'argile commune des bords du Cua-Cam, près de Haïphong, est composée de 89 % d'argile colloïdale et de 11 % de sable fin, facilement séparé de l'argile par une opération qu'on appelle lévigation. Cette constitution mécanique en fait une argile de plasticité moyenne.

Pour les argiles recueillies aux environs du Grand Lac de Hanoï, leur couleur est blanchâtre parce que la proportion d'oxyde de fer est faible : 1,4 et les alcalis peu abondants : 2,2.

Les argiles exploitées à Yen-Vien, dans la province de Bac-Ninh, près du Canal des Rapides, servent à la fabrication de bons matériaux de construction, et présentent 23,2 d'alumine avec 6,1 d'oxyde de fer et 1,4 d'alcalis.

Quant aux argiles qui sont exploitées dans la plaine de Dong-Trieu, à Hao-Lao, entre Trang-Bach et Huong-Bay, elles sont blanchâtres et très homogènes.

La proportion de silicate d'alumine est très forte, 63 % (avec 44,2 de silice et 18,9 d'alumine). L'oxyde de fer est très faible. M. Barbottin, qui s'est beaucoup occupé de la fabrication des céramiques indochinoises, a envoyé récemment en France des échantillons de cette argile kaolinique. On obtint alors une porcelaine assez fine cuisant à 1.000 degrés, mais les produits, bien que fabriqués avec l'argile la mieux choisie, sont restés rosâtres, à cause de l'oxyde de fer contenu dans les argiles.

Peut-être pourrait-on, en mélangeant les argiles, obtenir des résultats plus satisfaisants. On trouve d'ailleurs à Port-Wallut, dans l'île de Ké-Bao, une argile d'un gris sale, peu plastique, mais donnant, après lavage, un produit ayant peu de plasticité, mais, en revanche, très blanc et très fin.

Le mélange des argiles de Hao-Lao et de Port-Wallut, avec celles exploitées à Phu-To, au pied du Mont-Bavi, semblerait devoir permettre la fabrication de poteries blanches et très réfractaires.

Pour faire des poteries d'art, il faudrait s'affranchir du tribut payé à la Chine et il serait sans nul doute avantageux de poursuivre à travers le Tonkin l'étude des divers gisements d'argiles, pour arriver à trouver un mélange le plus apte aux nécessités artistiques.

Alors, une industrie céramique prospère pourra se développer au Tonkin, et apporter aux artisans indigènes une source importante de bénéfices.

L'industrie de la porcelaine au Tonkin
L'usine de MM. Nguyễn-Ba-Chinh et Cie à Thanh-Tri
près de Hanoï
(*L'Éveil économique de l'Indochine*, 7 décembre 1924)

Parmi les nombreuses occasions qu'ont eues les Annamites de comparer l'attitude à leur égard des Français d'une part et des Chinois et Japonais de l'autre, l'une des plus probantes est bien celle de la création de l'industrie de la porcelaine au Tonkin.

M. Marty ayant créé une petite usine à Maokhê, dans la région de Đôngtrîêu, fit venir des experts japonais pour la mettre en train et former des ouvriers annamites. Mais le Japonais comme le Chinois est avare de ses secrets de fabrication et se garde bien de les communiquer. À Maokhê, les techniciens japonais tinrent les ouvriers annamites à l'écart de toutes les opérations demandant un certain dosage ou un certain tour de main, et ne formèrent pas plus d'élèves que n'en avaient formé jadis à Hanoï les laqueurs engagés par l'administration comme professeurs.

Heureusement, ni les Japonais ni les Chinois n'ont le monopole de cet art ; la France est fameuse pour ses porcelaineries et M. Barbotin, directeur de l'École professionnelle de Hanoï, instruisit quelques uns de ses élèves, leur fit donner les moyens d'aller s'initier à Limoges et obtint l'appui de l'administration pour la création à Thanh-Tri, près de Hanoï, d'une petite usine.

Nous eûmes l'occasion d'en faire la visite en 1917. C'était alors une affaire assez modeste, à l'outillage rudimentaire, mais déjà l'on y fabriquait avec succès les isolateurs électriques et la poste commençait à y faire des commandes.

Nous ne l'avions pas revue depuis cette époque. Un changement dans la direction attira récemment notre attention.

Une sécession s'était produite ; l'ancien directeur montait à Haïphong l'usine que nous avons décrite dans notre numéro du 9 novembre ; la nouvelle direction tenait à nous montrer qu' « encore est vive la souris ».

En fait, la concurrence est une chose excellente ; il y a place au Tonkin pour plusieurs usines de ce genre et nous ne doutons du succès ni de l'une ni de l'autre entreprise. En bon Français, nous nous réjouissons de voir les Tonkinois conquérir une industrie si intéressante, qui peut devenir une source de richesse pour leur pays et qui fera honneur à l'industrie française, prise comme modèle. La France cessera peut-être un jour de vendre ici sa belle vaisselle de Limoges mais d'ici là, l'industrie Limousine aura fourni beaucoup de matériel de fabrication à nos porcelaineries du Tonkin.

Nos lecteurs nous sauront certainement gré de leur donner quelques indications sur cette belle usine de Thanh-Tri que M. Nguyễn-Ba-Chinh dirige avec tant de compétence.

Le visiteur est d'abord introduit dans les magasins à matières premières, où celles-ci sont soigneusement séparées et cataloguées. Voici du quartz provenant des terrains d'une plantation de café de la province de Hoa-Binh, appartenant à un des associés. Plus loin c'est du calcaire de Phuly, puis du calcaire, plus fusible que celui de Phuly, provenant du *phu* de Kinh-Môn, dans le Đôngtriêu. Du Kinh-Môn viennent aussi, par jonques, le kaolin feldspathique et le feldspath. D'autres compartiments contiennent le kaolin plastique de Trang-Bach, le carbonate de chaux de Quang-Yên, etc.

Après les matières premières, la force motrice. Celle-ci est fournie par un moteur à gaz pauvre (National gaz engine C°) de 30 chx, qui consomme 120 kilos d'anthracite par jour. Une machine à vapeur en consommerait près de 500 et nécessiterait un chauffeur de plus. La vieille machine à vapeur de 15 chx que nous avons vue en 1917, est d'ailleurs encore là, comme machine de secours.

L'outillage, qui provient entièrement de Limoges, est remarquable et permet une fabrication non seulement plus fine et plus homogène que le travail à la main mais aussi une grosse économie de main-d'œuvre.

Il se compose des appareils suivants :

Deux malaxeurs à terre réfractaire pour la préparation des cazettes : caissettes contenant les objets à faire cuire au four.

Un broyeur à boulets pour préparer les émaux. Ce broyeur est revêtu intérieurement de silex, les boulets sont en silex venant de France. Cette machine, si elle travaillait constamment, remplacerait plus de deux cents coolies.

Une meule double pour broyer les débris des cazettes cassées et les utiliser ainsi dans la proportion de 25 % pour 75 % de pâte réfractaire fraîche dans la fabrication des cazettes neuves.

Un broyeur à cylindres pour le kaolin.

Deux meules doubles pour broyer le feldspath et le calcaire.

Trois grands broyeurs à boulets pour la préparation de la pâte de kaolin ; chacun broyant 1.200 kilos de pâte par jour.

De ces appareils la pâte descend dans deux réservoirs cylindriques pourvus d'agitateurs : elle passe ensuite par des tamiseurs et arrive dans des réservoirs à pâte fine, également munis d'agitateurs. Tous ces appareils sont en double ; de même il y a une double série des appareils suivants : pompe compresseuse à 8 kilos de pression aspirant la pâte pour l'envoyer dans un groupe de deux filtres-presses, où elle est débarrassée de son excès d'eau : la déshydratation est ensuite achevée dans une meule qui rend la pâte homogène. La pâte est enfin recueillie dans un réservoir à pâte.

De cet atelier, on passe dans celui du modelage où l'on applique un procédé trente ou quarante fois plus rapide que la méthode indigène. La pâte est versée dans des moules en plâtre de Vierzon, dont les parois absorbent l'humidité de la pâte adjacente.

Celle-ci se solidifie ainsi sur une certaine épaisseur en quatre ou cinq minutes ; l'excès de pâte est vidée ; quelques minutes après l'objet est démoulé. On obtient ainsi avec une extrême rapidité des séries d'objets : vases, pots, théières etc, rigoureusement pareils les uns aux autres.

Dans l'atelier suivant on fabrique au tour les plats et assiettes. Les tours, mus mécaniquement, sont au nombre de quarante. Ils portent une forme en plâtre, qui absorbe l'humidité.

Tandis que l'on emploie la pâte molle dans ces deux ateliers, on emploie la pâte sèche dans un troisième atelier pour la fabrication, au moyen de neuf presses de Limoges, des appareils pour l'électricité: serre-fils, rosaces, isolateurs, etc.

De là l'on passe au magasin où les objets sont mis à sécher avant la cuisson, puis à l'atelier de peinture où l'on travaille surtout à la décalcomanie : le dessin est imprimé avec une presse d'imprimerie sur un papier spécial avec une encre spéciale et le papier, appliqué ensuite sur l'objet à peindre, y décalque l'image.

L'atelier d'émaillage vient ensuite, de là on passe aux fours, au nombre de 13.

Un four avec chambre pour biscuit ;

Un four pour porcelaine polychrome ;

Trois grands fours à huit foyers avec fours à biscuit. Le biscuit s'obtient par une double cuisson ; la première dans le premier four, chauffé de 900 à 1.000 degrés, la seconde dans le second four, dont la température varie de 1.400 à 1.500°.

Huit fours continus, d'un type perfectionné par M. Chinh et pour lequel il a pris un brevet. Les essais ont duré deux ans et les résultats ont dépassé les prévisions, permettant 40 fournées par mois avec une économie de 60 % de combustible sur l'ancien système.

Dans l'ensemble, la production dépasse 300.000 objets par an et l'on espère bientôt arriver à 600.000 objets des plus variés : isolateurs électriques de toutes formes, tasses et soucoupes, assiettes, théières, vases et statuettes.

La statuette artistique, jadis faite pièce par pièce, se fait maintenant au moule et l'artiste peut désormais consacrer tous ses soins à créer des modèles parfaits, chaque modèle pouvant dès lors être multiplié indéfiniment avec la plus rigoureuse exactitude.

L'usine a un magasin en ville, 46, rue Borgnis-Desbordes, et expose à la foire aux stands de la province de Hadông. L'an prochain, M. Ng.-Ba-Chinh se propose d'avoir à la foire un pavillon spécial.

Voilà donc une industrie maintenant bien établie au Tonkin. Sans doute l'année suivante verra-t-elle s'édifier une nouvelle usine de M. Ng.-Ba-Chinh et Cie, sans essais ni tâtonnement cette fois, et plus avantageusement située, en vue de l'exportation.



(Annuaire général de l'Indochine française, 1925, p. I-42)

(L'Éveil économique de l'Indochine, 1^{er} mai 1927)

En quoi la porcelaine en usage dans la famille annamite peut-elle faire tort aux
porcelainiers de Limoges ?

LA NEUVIÈME FOIRE DE HANOÏ

(L'Éveil économique de l'Indochine, 6 janvier 1929)

[...] Hadông [banlieue d'Hanoï] est une véritable petite foire dans la grande foire ; son stand est plein d'animation ; on y trouve de jolies choses en abondance, un peu cher peut-être : soieries, dentelles, bijoux, bibelots en corne ; cuirs, meubles de style annamite. La manufacture de porcelaine y tient bonne place. Phùc My en est une des plus belles parures : son salon, ses secrétaires, ses meubles appuis, ses bureaux de dames en teck, ses bahuts sont d'une très belle facture. [...]