# PINTON
# COLLECTIONS
# 2024

Pinton alapca blue rug © Misia at PALAIS FARNÈSE, Rome. Photo Paul Blind — Light Stanrey Grange

Dessin d'Archives Pinton

# I
# la maison pinton

the pinton house

# II
# les tapis

les essentiels (page 13)
les collabs (page 27)
les tapis all over (page 85)
la haute-couture (page 97)
le point noué (page 109)

# III
# les tissus

fabric collections (page 117)

**Matières et techniques**
(page 140)

**Showroom & Boutiques**
(page 152)

**Labels**
(page 157)

Oeuvre-tapis Odyssée par Nathalie Junod Ponsard
Escalier Murat, Palais de l'Elysée © Thibaut Chapotot
en partenariat avec le Mobilier National

# la maison Pinton

Depuis 1867



150 années au service de la perfection ont fait de PINTON l'une des plus grandes références du tapis et de la tapisserie d'exception. Les œuvres tombées des métiers de basse lisse de nos ateliers de Felletin ont participé à l'essor de l'art textile français à travers le monde. De 1867 à nos jours, la passion de la famille PINTON pour l'art des lisses et le savoir-faire séculaire de ses artisans se sont mêlés pour tisser un avenir prometteur et innovant. Avec l'excellence et la créativité pour seules règles, PINTON a projeté la tradition d'Aubusson dans la modernité. Organisée en deux pôles, PINTON Manufacture, dédié à la décoration de luxe, et PINTON Éditions, vouées à l'art contemporain, l'entreprise familiale file à belle allure vers un horizon international pour y faire rayonner le génie français de l'art des lisses.

150 years of perfection have led PINTON to become one of the most renowned names in exceptional carpets, rugs and tapestries. The works produced on the "basse lisse" looms of our Felletin workshops have helped popularise the art of French tapestry wearing around the world. The PINTON family have always had a passion for the art of weaving. From 1867 to the present day, this passion, combined with the centeries of  expertise of their artisans, has spun a promising and innovative future. With excellence and creativity as only boundaries, PINTON has brought the Aubusson tradition into the modern era. The company is divided in two entities - PINTON Manufacture, dedicated to luxury interior design, and PINTON Editions, devoted to contemporary art. With this, the family owned company is rapidly gaining international visibility, showcasing French expertise in the art of weaving.

Dessin original tapis de Savonnerie
© Archives Pinton

## la manufacture / the mill

A quelques pas du centre de Felletin, la manufacture PINTON est installée dans un vaste jardin arboré qui n'est pas sans évoquer les fameuses Verdures, ces tapisseries au décor végétal tissées dans la région d'Aubusson depuis le XVIe siècle. De la Creuse à quelques mètres de là, on dit depuis des siècles que son eau acide aide à dégraisser la laine. De plus, elle permet d'alimenter les teintureries de la région. Cette région de La Marche, à laquelle appartiennent Aubusson et Felletin, réunit historiquement les savoir-faire autour des métiers de la tapisserie. Certaines techniques comme l'usage des métiers de basse-lisse sur lesquels sont tissées les tapisseries, n'ont presque pas changé. Le geste des artisans, hommes et femmes exige la même précision, la même passion.

A short walk from the centre of Felletin, the PINTON manufactory nestles in a large tree-filled garden reminiscent of the famous verdures or greeneries – the floral tapestries woven in the Aubusson area since the XVIth century. For centuries the acidic water of the Creuse river, running a few meters away, has been said to remove the grease from the wool. It also feeds the dyeing plants of the area. Historically this area of the Marche county, where Aubusson and Felletin are located, concentrated the various skills involved in tapestry making. Some techniques, such as the use of low carp looms or métiers de basse lisse on which tapestries are woven, have barely changed. The craftsmen and women still apply the same precise turn of hand today, are still driven by the same passion.

## la tapisserie d'Aubusson / Aubusson tapestry

La tapisserie d'Aubusson se pratique sur un métier dit de basse-lisse. Ce métier est horizontal et l'artisan tapissier ou lissier tisse la tapisserie sur l'envers en passant les fils de trame à l'aide d'une flûte. Il recouvre ainsi les fils de chaîne. Le modèle tissé a été au préalable dessiné par l'artiste et reproduit sur un carton. Le lissier en collaboration étroite avec l'artiste et avec l'aide du cartonnier, va s'employer à adapter au mieux les couleurs, les matières, les variations de tissage pour être au plus proche de l'œuvre. Par son geste précis et expert qui reste inchangé depuis près de six siècles, l'artisan met sa sensibilité et son savoir-faire au diapason de l'œuvre, au service de l'artiste. Et l'émotion est à son comble lors de la tombée de métier, quand ensemble, ils découvrent enfin le résultat de ce travail minutieux et de patience : l'intégralité de la tapisserie, sur son endroit.

Aubusson tapestries are produced on a horizontal low warp loom or métier de basse lisse. The weaver or lissier works the tapestry on the warp face, passing the weft threads through with a bobbin or flûte and covering the warp threads. Prior to that, the design to be woven was drawn by the artist and reproduced on a cartoon. The weaver, working closely with the artist and with the help of the cartoon painter, strives to select the best colours, materials and weaving variations to transpose the art faithfully. Using his or her precise and expert turn of hand, which has remained unchanged for nearly six centuries, the craftsperson puts his or her feelings and skill to the service of the artist working in symbiosis with the artwork. Emotion reaches a climax when the piece falls off the loom, which is known as tombée de métier, when at last they discover together the result of this careful and patient work: the whole tapestry, the right face up.

Picasso et le cartonnier Jacques baudoin
© Archives Pinton

Calder à la manufacture Pinton
© Archives Pinton

## les origines / origins

Les origines de la tapisserie d'Aubusson demeurent mystérieuses et se nourrissent de légendes variées. Pour certains, la tapisserie d'Aubusson remonterait aux sarrasins qui se seraient établis dans la région après leur défaite à Poitiers en 732. Au XIXe siècle, George Sand évoque des tapisseries fabriquées à Aubusson pour décorer les murs de la tour de Bourganeuf, à 40 km d'Aubusson, où le Prince Zizim était prisonnier au XVe siècle. Il n'en faut pas plus pour alimenter un nouveau mythe selon lequel le Prince en exil aurait emmené avec lui des tisserands turcs qui y auraient alors implanté leur technique. Enfin, beaucoup défendent l'idée selon laquelle elle aurait été introduite par Louis 1er de Bourbon, Comte de la Marche, et son épouse, Marie de Heinaut, qui auraient fait venir des lissiers flamands à Aubusson et Felletin. Tous reconnaissent néanmoins que la Creuse et ses eaux acides permettent de dégraisser les laines et d'alimenter les teintureries.

The origins of Aubusson tapestry remain a mystery, and legends abound. For some, Aubusson tapestry dates back to the Moors who settled in the area after being defeated in Poitiers in 732 AD. In the XIXth century, George Sand mentions that tapestries made in Aubusson were decorating the walls of the Bourganeuf Tower, 40km away from Aubusson, where Prince Zizim was imprisoned in the XVth century. This was enough to give rise to a new legend, according to which the exiled Prince took with him some Turkish weavers who established their technique in the area. Finally, many defend the idea that tapestry was introduced by Louis I de Bourbon, Comte de la Marche, and his wife, Marie de Heinaut, who brought Flemish weavers to Aubusson and Felletin. All concur however to say that the acidic water characteristic of the Creuse district removes the grease from the wool and feeds the dyeing workshops.

## le cartonnier / cartoon designer

Dans le processus de fabrication d'une tapisserie, le cartonnier occupe un poste clé. Son talent et son savoir-faire sont décisifs pour une interprétation réussie du dessin au tissage. Véritable trait d'union entre le peintre et le(s) lissier(s), le carton composé par le cartonnier va servir de patron lors du tissage. En effet, le cartonnier se saisit du modèle créé par l'artiste pour le reporter à l'échelle de la tapisserie. Il le reporte également à l'envers, puisque le carton est glissé sous les fils de chaîne du métier à tisser. Parfois l'artiste est son propre cartonnier. Ainsi Le Corbusier crée son premier modèle et carton de tapisserie en 1936 à la demande de la collectionneuse Marie Cuttoli. Après cela, il n'en réalisera pas moins d'une trentaine dont beaucoup seront tissés par PINTON. Chez PINTON, le métier de cartonnier ne s'apprend pas mais se transmet.

In the manufacturing process of a tapestry, the cartoon designer holds a pivotal role. His talent and know-how are essential in order to guarantee a successful interpretation of the drawing by the weavers. The provided tapestry cartoon connects the artist to the weavers and will be used as a pattern throughout the weaving. The cartoonist actually replicates the work of art created by the artist, and at the scale wanted for the tapestry. Furthermore, the work is replicated backwards because the cartoon is to be slipped beneath the warp threads of the loom. Some artists will design their own tapestry cartoons. For instance, in 1936, commissioned by collector Marie Cuttoli, Le Corbusier created his first tapestry cartoon for one of his pieces. Following that, he designed over thirty cartoons, many of which have been woven by PINTON. At PINTON's the craftsmanship for cartoon design is not taught but more passed on.

## édition / special edition

Après une éclipse de près d'un siècle, la tapisserie connaît un renouveau au XXème siècle grâce à des personnalités telles que Le Corbusier et Jean Lurçat, qui contribuèrent à libérer la tapisserie de son asservissement à la peinture, pour lui donner une dimension architecturale inédite. Les artistes contemporains, à la suite des modernes, ne s'y trompent pas et reconnaissent la valeur et la vibration si particulière de la tapisserie. Puisant désormais son inspiration dans la photographie, l'image de synthèse, les collages ou la peinture, la tapisserie contemporaine nourrit un dialogue constant avec les autres formes d'art et épouse tous les styles d'écriture comme autant de défis. Aujourd'hui, PINTON met son savoir-faire unique au service des plus grands artistes contemporains et leur offre un champ d'investigation stimulant en constant renouvellement. Numérotées, les éditions des tapis et tapisseries PINTON sont limitées à huit exemplaires maximum, garantissant leur statut légal d'œuvre originale.
Présentées à la Biennale de Venise, à la FIAC à Paris ou à Art Basel comme dans d'autres manifestations d'Art Contemporain, exposées dans différents galeries ou musées à travers le monde, elles réaffirment la place de PINTON sur le marché de l'art à l'échelle internationale.

After disappearing for almost a century, the art of tapestry were was a revival in the 20th century thanks to personalities such as Le Corbusier and Jean Lurçat. These helped to reinvent the tapestry giving it a new architectural dimension, moving away from traditional paintings. Following on from modernists, contemporary artists have also seen the value and particular energy that can come from tapestries. Drawing inspiration from photography, computer generated images, collages or paintings, contemporary tapestries are in constant dialogue with other forms of art and embrace different  writing styles. Today PINTON puts its unique savoir-faire at the service of the most renowned contemporary artists by offering them a creative environment in constant evolution. Each PINTON tapestry and rug is numbered and woven to a maximum of eight pieces, guaranteeing their legal status as original works of art.
Displayed at the Venice Art Biennale, the FIAC in Paris or at Art Basel, as well as in other contemporary art events, and exhibited in various galleries and museums across the world, artists'editions firmly establish PINTON's place in the international art market.

## tisseur de grands noms / weaver of great names

Dans l'histoire de la maison PINTON, la fin des années 1940 constitue un des tournants décisifs. Jusqu'alors, les tapis et tapisseries s'enfermaient dans des inspirations de modèles anciens et les amateurs s'étaient lassés. Mais la folle énergie de renaissance d'après-guerre gagne aussi le monde de la tapisserie. Sous l'impulsion notamment de Jean Lurçat, du Corbusier, de Jean et Louis PINTON, l'interprétation textile commence à attirer les artistes du moment. De grands noms du monde de l'art comme Picasso, Calder, Cocteau ou Delaunay découvrent le mode d'expression propre au tissage de la tapisserie qui devient une nouvelle extension de leur art. Le travail particulier de la fabrication, le rendu unique de la matière attirent ces artistes modernes. Sans compter le plaisir de la collaboration étroite entre l'artiste, le cartonnier et le lissier, loin de la pratique solitaire de la peinture.

In the history of Maison PINTON, the late 1940s mark a major turning point. Until then, rugs and tapestries had mainly been drawing inspiration from antique patterns, and tapestry enthusiasts had got bored. The incredible energy of the post-war recovery extended to the world of tapestry. Driven in particular by Jean Lurçat, Le Corbusier, Jean and Louis PINTON, textile interpretation began to attract the artists of the day. Great names of the art world such as Picasso, Calder, Cocteau or Delaunay discovered the unique form of expression that is tapestry weaving, which became an extension of their art. These modern artists were attracted by the distinctive manufacturing process and the unique finish produced by the materials. The artists also had the added pleasure of working closely with the cartoon painter and the weaver – a world away from the solitary act of painting.

Le Bassin, by artist Roger Mülh
© Matthieu Salvaing RMGB Architecture
tapisserie d'aubusson

Rasoir & Avions, by artist Alexandre Calder
© Victoria Maria interior design

## la tapisserie décorative / decorative tapestry

Pinton possède une collection ouverte aux collectionneurs comme aux particuliers, ces tapisseries qui perpétuent la tradition de la tapisserie d'Aubusson viennent habiller nos intérieurs de pièces en séries limitées, chargées d'histoire elles s'intègrent très bien dans des univers contemporains.

Pinton has a collection open to collectors and private individuals alike. these tapestries which perpetuate the tradition of the Aubusson tapestry come to dress our These tapestries, which perpetuate the tradition of Aubusson tapestry, come to dress our interiors of pieces in limited series, charged with history, they integrate very well into contemporary universes.

## le tapis d'Aubusson / Aubusson rugs

Intrinsèquement lié à l'histoire de la tapisserie d'Aubusson, le tapis d'Aubusson peut être tissé au point noué sur un métier vertical, dit de haute lisse, entièrement à la main. Il peut être également tissé sur un métier de basse lisse ce qui donnera un tapis appelé « ras », puisque contrairement au tapis point noué, il n'y a pas le velours créé par le nœud. Enfin, le tapis d'Aubusson peut être également tufté. Il s'agit d'une technique plus récente où le canevas est tendu sur le cadre sur lequel le motif à échelle est reporté à la main. L'implantation des fils, brin par brin, est assurée manuellement par un pistolet sur l'envers du canevas. Ces différents procédés demandent de l'expertise, une maîtrise des gestes et une connaissance approfondie des matières. La fabrication du tapis peut exiger l'usage de certaines matières brutes, parfois plus difficiles à manier que d'autres. Elle peut nécessiter également l'agencement d'inserts ou de mélanges matières…

Intrinsically linked to the history of the Aubusson Tapestry, Aubusson rugs can be woven entirely by hand with using knotted stitches or points noués on a vertical high-warp loom or métier de haute lisse. They can also be woven on a low-warp loom, producing a flat weave rug or tapis ras because, unlike a knotted rug, there are no knots to create pile. Finally, Aubusson rugs can be tufted. This technique is more recent: the canvas is stretched over the frame and the pattern is transferred by hand. Threads are inserted manually, one by one, using a gun on the back of the canvas. These various processes require expertise, mastered skills and a deep knowledge of materials. Making a rug may involve using rough materials, some more difficult to handle than others. It may also require setting inserts or combining materials…

Manufacture PINTON, Felletin, France
photo © Anna Leroy

# les essentiels

Des tapis intemporels aux fibres nobles



Pinton, garant d'une haute qualité de matières et de fabrication, a imaginé à travers cette collection, des tapis aux lignes sobres, intemporelles, dans des fibres nobles avec une gamme de prix tout à fait abordable. Fort de son expérience dans les domaines du luxe, Pinton a réalisé ces modèles avec l'équipe design de la manufacture, qui a imaginé des modèles originaux et intemporels.

Pinton, guarantor of a high quality of materials and manufacturing, has imagined through this collection, carpets with sober lines, timeless, in noble fibers with a price range quite affordable. Thanks to its experience in the field of luxury, Pinton has realized these models with the design team of the manufacture, which has imagined original and timeless models.

Photo © Jean Pacôme Dedieu

# L’alpaga Pinton

couleurs /colors

PF2-001A

PF2-001B

PF2-001C

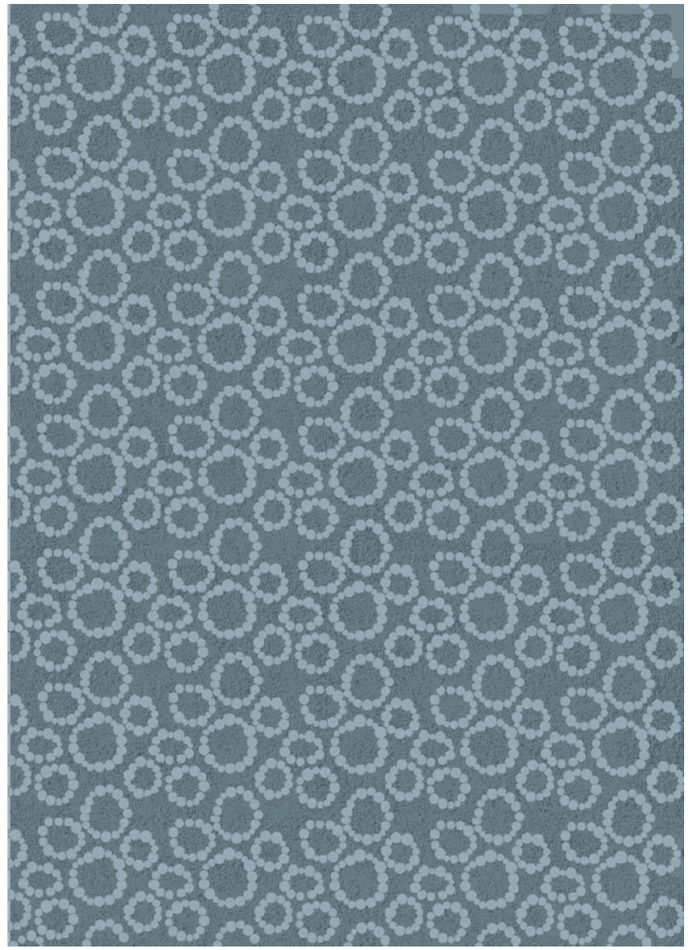
180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-001 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Alpaga<br>100% Alpaca |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 1 |
| Hauteur de velours / Pile height | 18 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

Photo © Guillaume de Laubier

# Perle



couleurs /colors

PF2-004 A

PF2-004 B

PF2-004 C

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-004 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Tencel<br>100% Tencel |
| Velours / Pile | Velours coupé & bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 1 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

Photo © Jean Pacôme Delfgou

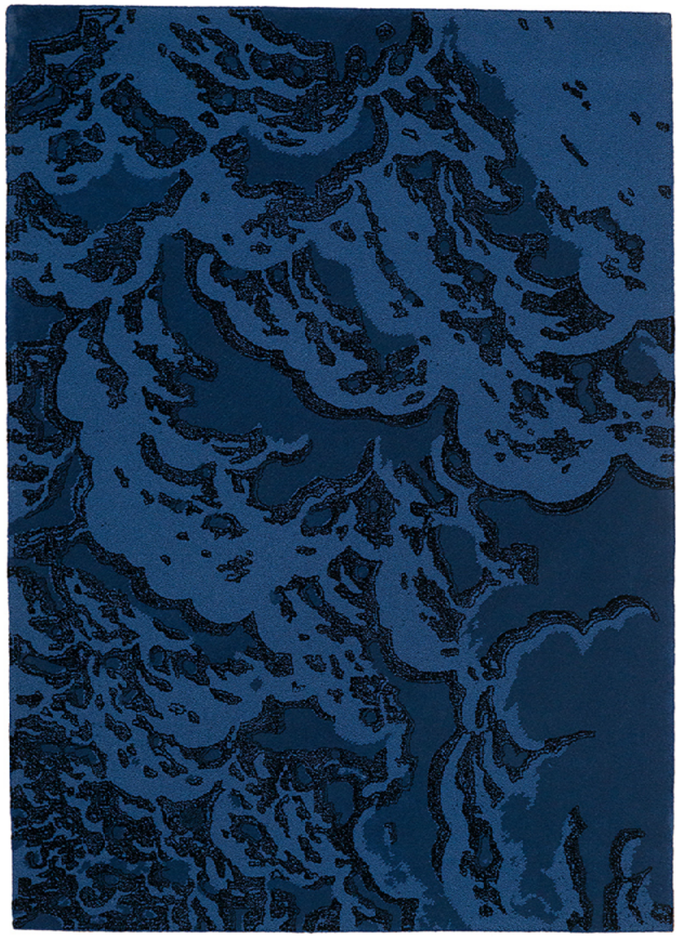
# Tastamie

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2" x 11'5"

| ref | PF2-007 |
|---|---|
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 70% Laine - 30% Tencel<br>70% Wool - 30% Tencel |
| Velours / Pile | Velours coupé et bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 3 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

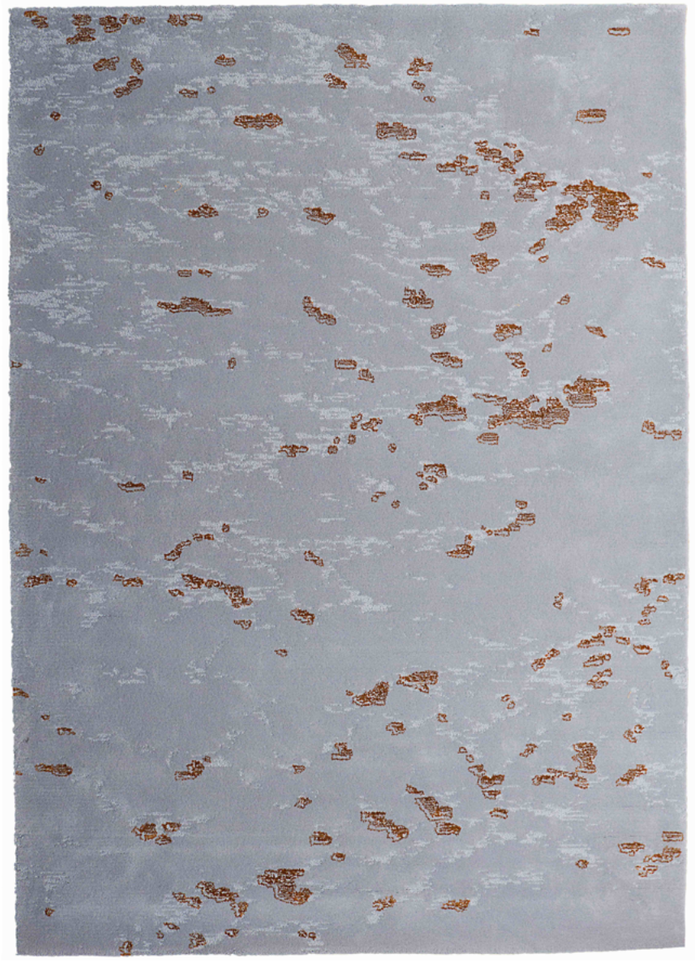
# Nuage



180 x 250
5'9" x 8'2"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-009 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 70% Laine - 30% Tencel<br>70% Wool - 30% Tencel |
| Velours / Pile | Velours coupé et bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 2 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Grigri

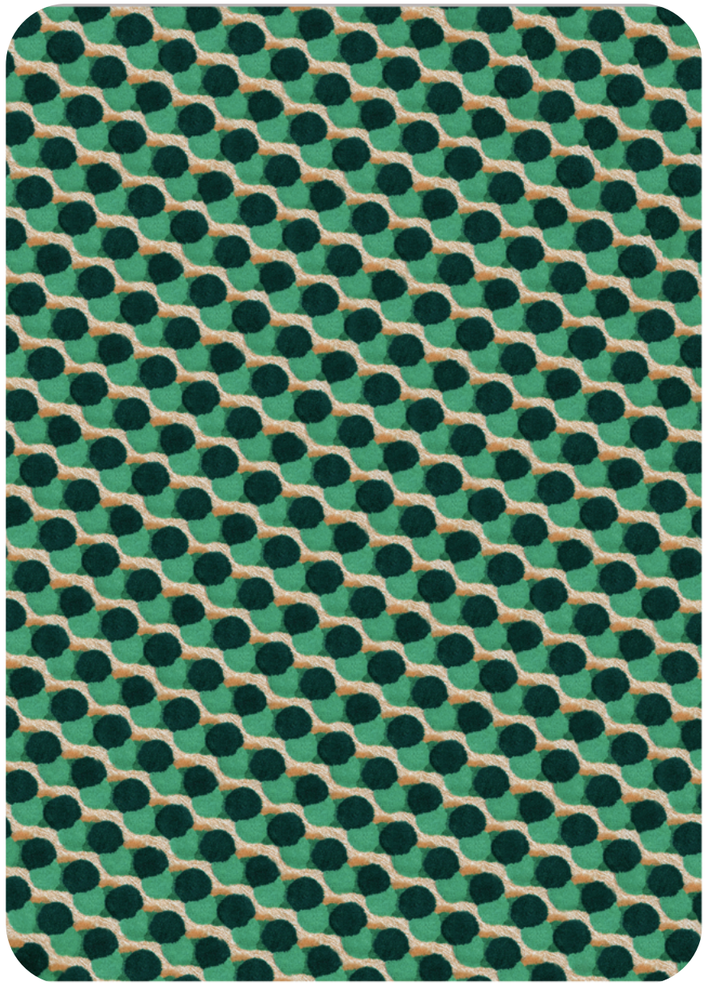


180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2" x 11'5"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-008 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 70% Laine - 30% Tencel<br>70% Wool - 30% Tencel |
| Velours / Pile | Velours coupé et bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 2 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Reliefs mousse





180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2" x 11'5"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-010 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 15 % Soie - 5% Mohair - 80% Laine<br>15 % Silk - 5% Mohair - 80% Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé et bouclé<br>Cut and loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 9 |
| Hauteur de velours / Pile height | 9-20 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Ardoise

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"" x 11'5

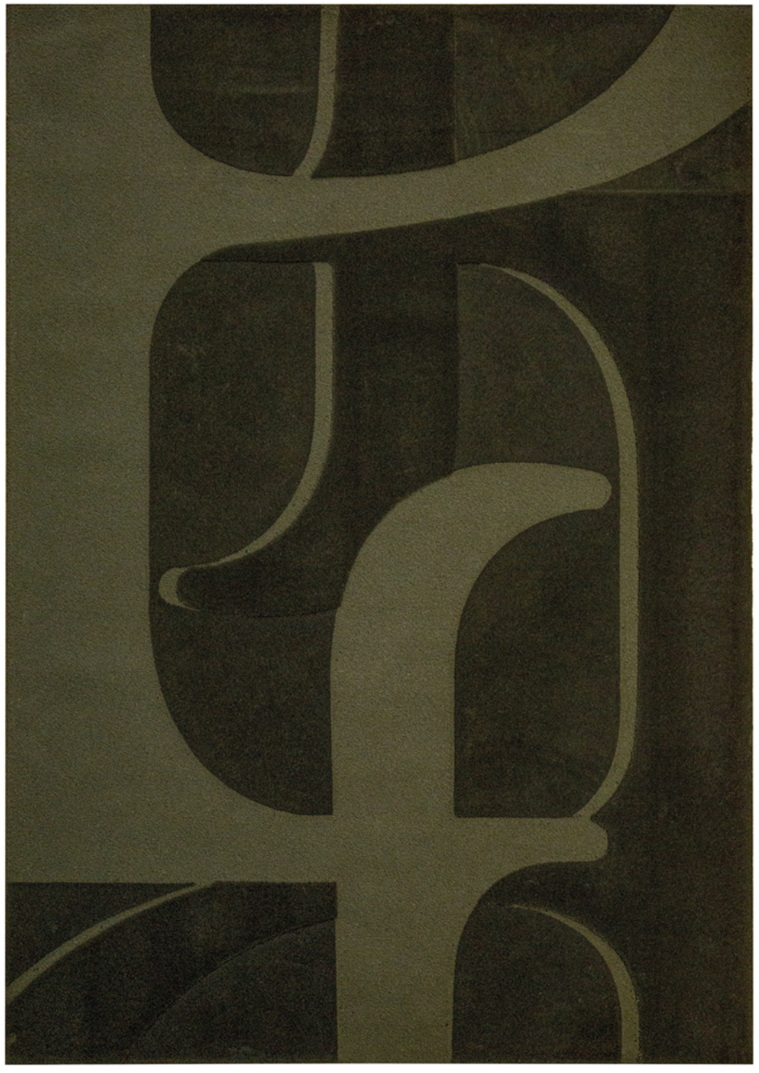
| | |
|---|---|
| ref | PF2-075 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 50% Laine - 50% Tencel<br>50% Wool - 50% Tencel |
| Velours / Pile | Velours coupé et bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 1 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12—20 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Parcelles

180 x 250
5'9" x 8'2"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-076 |
| Technique / Construction | Tissé-plat<br>Flat-woven |
| Matiere / material | 100% Laine d'Inde - 100% India Wool |
| Velours / Pile | — |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 2 |
| Hauteur de velours / Pile height | — |
| Dimensions | 180 x 250 cm |
| Poids / Weight | — |

# Signature 1



couleurs /colors

PF2-011A

PF2-011B

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-011A |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé et bouclé<br>Cut and loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 1 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12-14 mm |
| Dimensions | 150 X 200 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

couleurs /colors

PF2-012B

PF2-012A

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-012B |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | PF2-012B : 100% Laine — Wool<br>PF2-012A : 70% Laine — Wool 30% Tencel |
| Velours / Pile | Velours coupé et bouclé<br>Cut and loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 4 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12-14 mm |
| Dimensions | 150 X 200 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# les collabs

Pinton et les artistes, une histoire qui continue de s’écrire.



Pinton collabore depuis plus de 150 ans avec des artistes de renoms, comme Calder ou encore Fernand Léger. C’est dans cet esprit de transmission et de respect des traditions que l’entreprise familiale continue ses collaborations régulières avec différents artistes, plus uniquement sur la tapisserie d’Aubusson mais désormais sur le format du tapis. Peintres, architectes, stylistes, designer, ont pu contribuer à apporter leur pierre à l’édifice en  proposant des modèles parfois en série limitée, pour des designs toujours forts, chargés de leurs parcours, de leurs histoires et de leurs univers, et incarnés dans des tapis d’exceptions.

Pinton has been collaborating for more than 150 years with famous artists, such as Calder or Fernand Léger. It is in this spirit of transmission and respect of the traditions that the family company continues its regular collaborations with various artists, no longer only on the Aubusson tapestry but from now on on on the rug format. Painters, architects, stylists, designers, have been able to contribute their stone to the building by proposing models sometimes in limited series, for designs always strong, charged with their courses, their stories and their universes, and incarnated in rugs of exceptions.

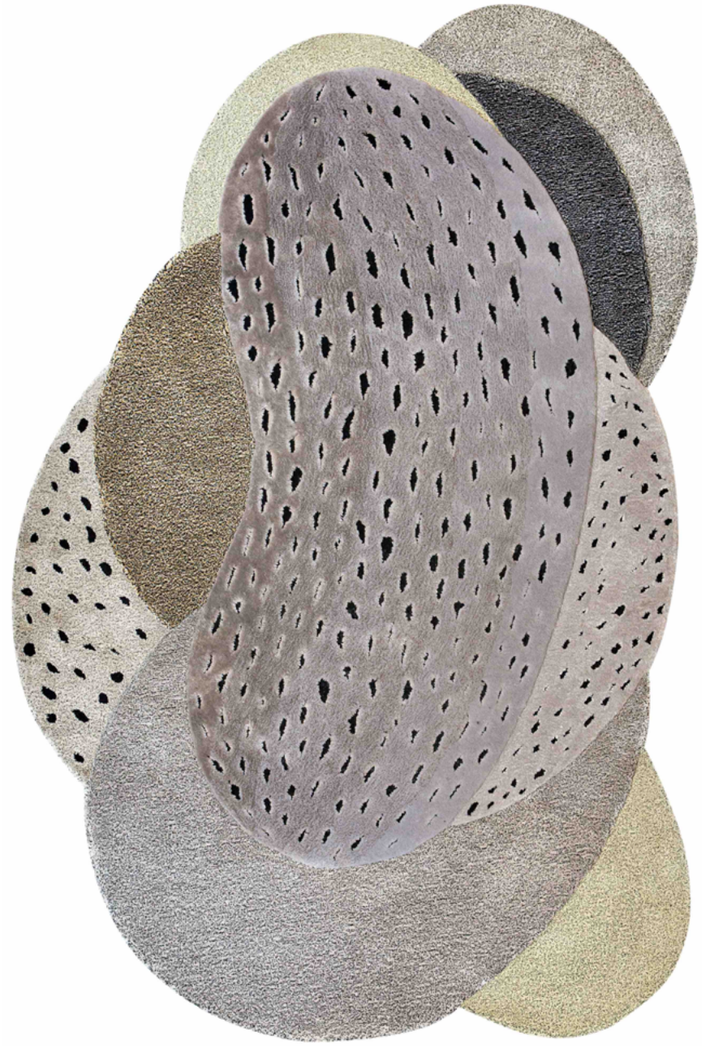
# Senshi

Diplômée de l'école Camondo, après avoir travaillé chez Foster + Partners à Londres et chez Willmotte Architectes à Paris, Elsa Pochat fonde son studio d'architecture intérieur et de design responsable en 2020.

Graduated from the Camondo school, after working at Foster + Partners in London and Willmotte Architects in Paris, Elsa Pochat founded her own interior architecture and responsible design studio in 2020.

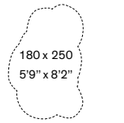
| | |
|---|---|
| ref | PF2-013 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine - 100% Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé & bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 10 |
| Hauteur de velours / Pile height | 7-12 mm |
| Dimensions | 120 x 138 cm |
| Poids / Weight | 4,5kg/m2 |

# Expansion



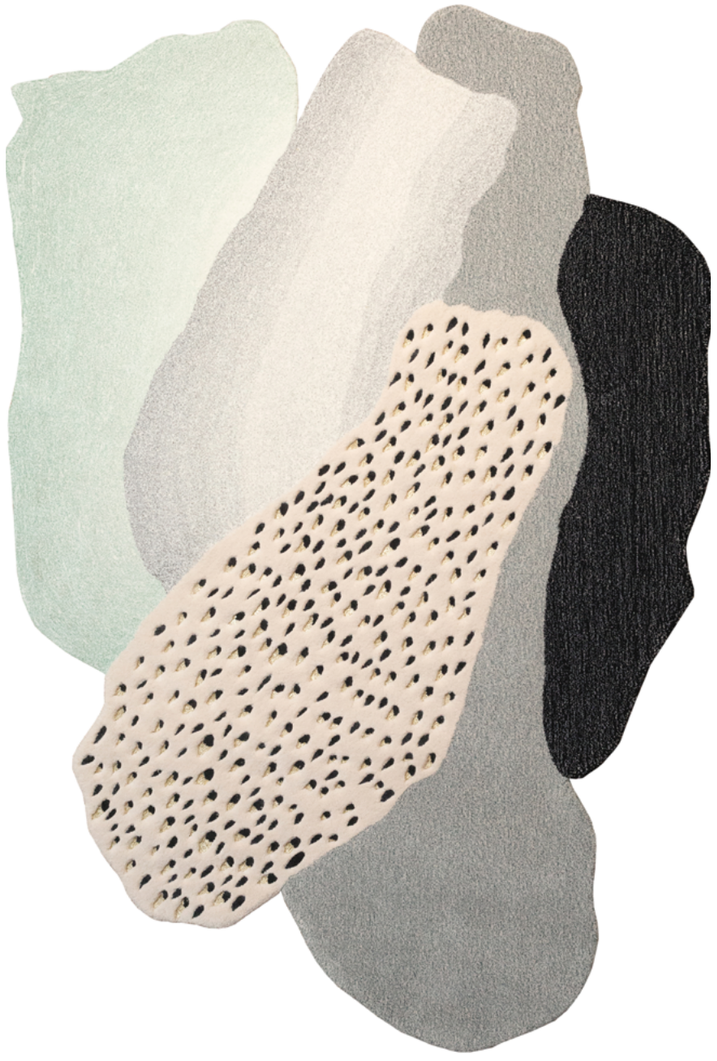
Après des études à Paris aux Beaux-Arts et à la Sorbonne, Alix Waline a été élève à l'école de La Cambre à Bruxelles, en design textile. Elle s'approprie l'espace pour en repousser les limites.

After studying at the Ecole des Beaux-Arts and the Sorbonne in Paris, Alix Waline took textile design classes at the Ecole de La Cambre in Brussels. She appropriating space to push boundaries.



| | |
|---|---|
| ref | PF2-014 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 10 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12-20 mm |
| Dimensions | 175 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Gravitation



180 x 250
5'9" x 8'2"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-015 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 70% Laine - 25% Lurex - 5% Métal<br>70% Wool - 25% Lurex - 5% Metal |
| Velours / Pile | Velours coupé et bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 8 |
| Hauteur de velours / Pile height | 10-18 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |



# Effusion

211 × 251
8'3" x 9'8"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-016 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 80% Laine - 15% Lurex - 5% Métal<br>80% Wool - 15% Lurex - 5% Metal |
| Velours / Pile | Velours coupé et bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 9 |
| Hauteur de velours / Pile height | 10-18 mm |
| Dimensions | 211 x 251 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Elément nomades

élément nomade N°1
PF2-018

élément nomade N°2
PF2-019

élément nomade N°3
PF2-020



60 × 90
1'95" x 2'95"

120 x 180
3'9"" x 5'9

| | |
|---|---|
| ref (triptyque) | PF2-021 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 4 |
| Hauteur de velours / Pile height | 10-14 mm |
| Dimensions | 60 X 90 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Élément

Photo © Jean Pacôme Dedieu

Elsa Poux revendique un style éclectique. Curieuse d'architecture et de peinture, la créatrice se lance dans l'aventure Mapoésie en créant d'abord des foulards au graphisme inventif et coloré.

Elsa Poux claims an eclectic style. Curious about architecture and painting, the designer embarked on the Mapoésie adventure by creating scarves with inventive and colourful graphics.

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-022 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 90% Laine - 10% Bambou<br>90% Wool - 10% Bamboo |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 14 |
| Hauteur de velours / Pile height | 16-25 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 5.5 kg / m2 |

# Chien

Stéphanie vit et travaille à Paris. Diplômée des Arts Décoratifs de Paris, elle devient illustratrice indépendante et développe un univers onirique et personnel

Stéphanie Mercier lives and works in Paris. After graduating from
the Ecole des Arts Décoratifs of Paris, she became a freelance illustrator and developed a dreamy and very personal universe.

100 × 150
3'28" x 4'92"

180 x 270
5'9"" x 8'85

| | |
|---|---|
| ref | PF2-023 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé et bouclé<br>Cut pile and loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 7 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 100 X 150 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Souris

100 × 150
3'28" x 4'92"

180 x 270
5'9"' x 8'85

| | |
|---|---|
| ref | PF2-024 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé et bouclé<br>Cut pile and loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 8 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 100 X 150 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |



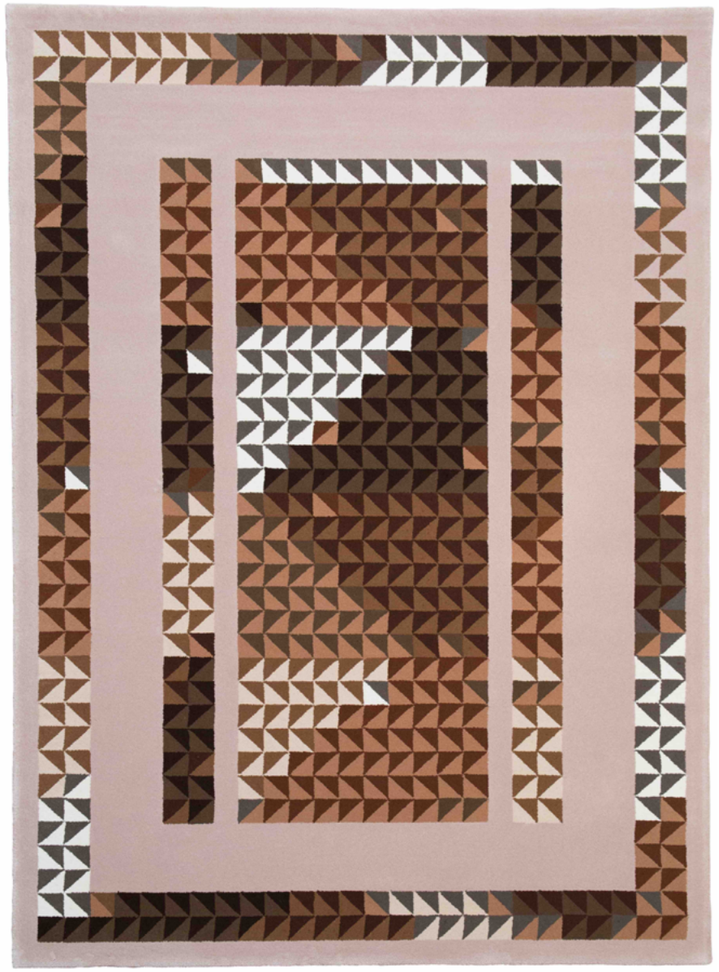
# Âne

100 × 150
3'28" x 4'92"

180 x 270
5'9"' x 8'85

| | |
|---|---|
| ref | PF2-025 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé et bouclé<br>Cut pile and loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 5 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 100 X 150 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Fontenay



Pinton X Nicolas Aubagnac

les collabs



Nicolas Aubagnac est connu comme décorateur d'intérieur ainsi que comme créateur de luminaires à ses débuts, Nicolas Aubagnac est aujourd'hui internationalement réputé pour la qualité des objets qu'il imagine.

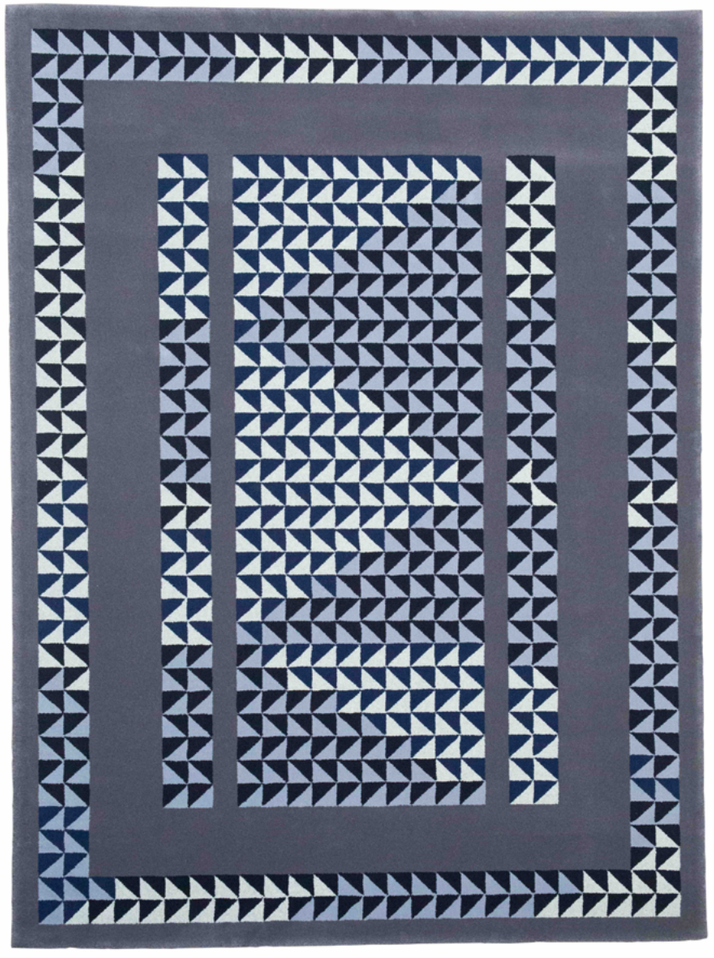
Nicolas Aubagnac is known as an interior and lights designer at the beginning of his career, Nicolas Aubagnac now enjoys international recognition for the high quality of his creations.

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-027A |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 10 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Fontenay blue



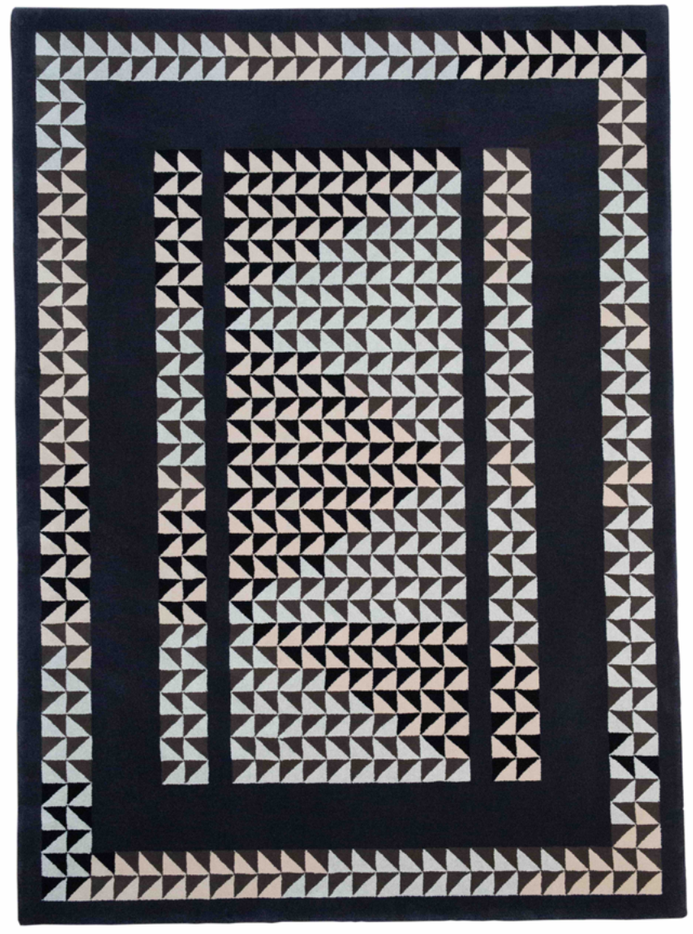
180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-027B |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 6 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |



# Fontenay black



180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-027C |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 5 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

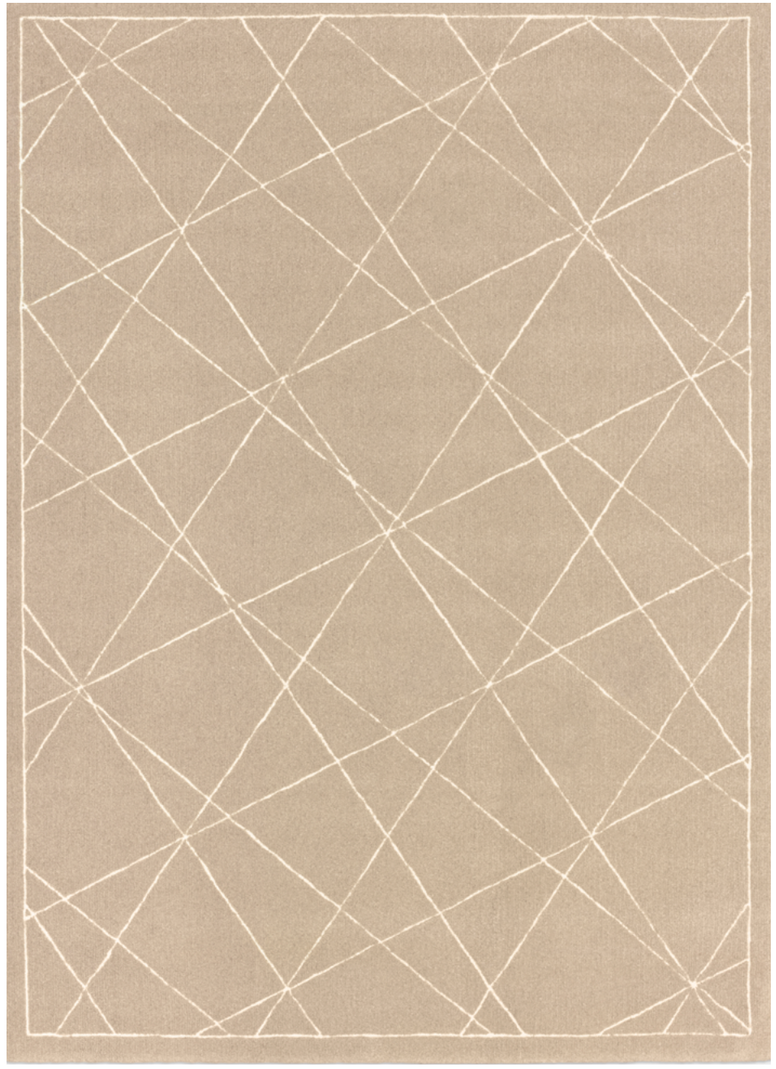
# Magellan noir

200 x 290
6'56" x 9'51"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-026 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine<br>100% Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé & bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 2 |
| Hauteur de velours / Pile height | 11-12mm |
| Dimensions | 200 x 290 cm |
| Poids / Weight | 4,5kg/m2 |



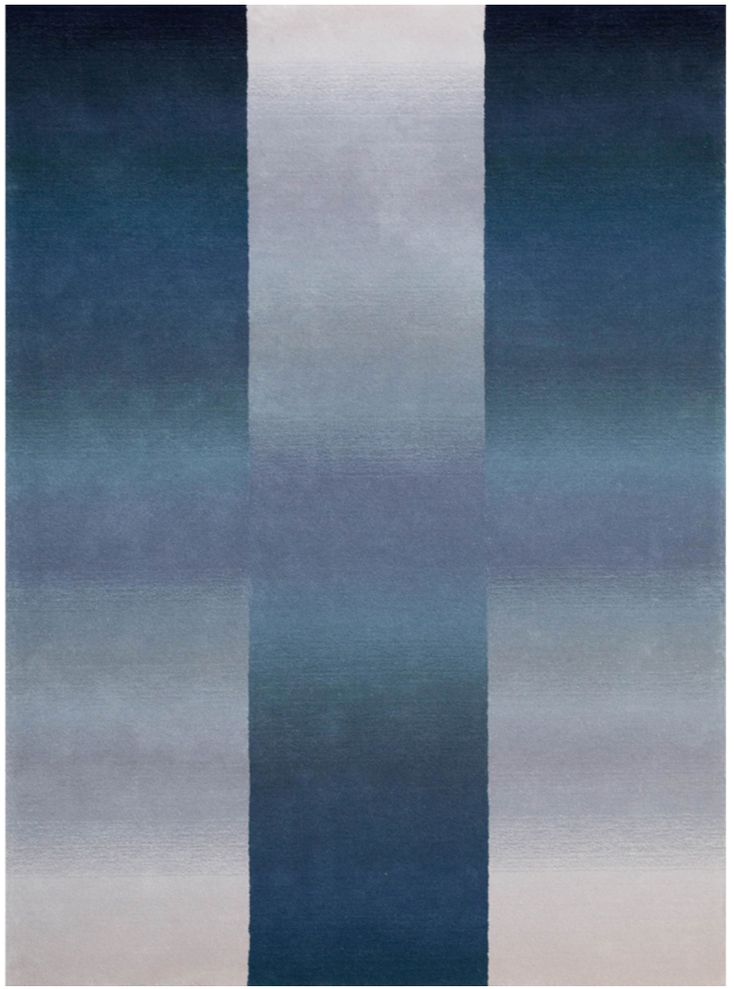
# Magellan beige



180 x 250
5'9" x 8'2"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-080A |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine<br>100% Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé & bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 2 |
| Hauteur de velours / Pile height | 11-12mm |
| Dimensions | 180 x 250 cm |
| Poids / Weight | 4,5kg/m2 |

# Aurore



180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-073 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 19 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# W

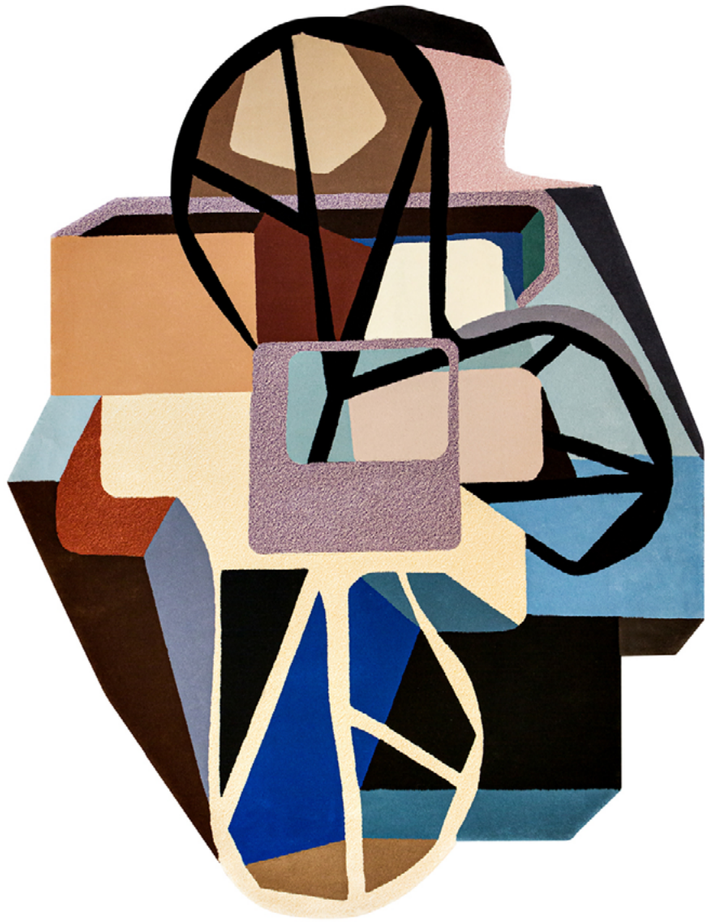
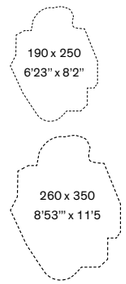


Photo © Julien Magre

Alexandra Roussopoulos est une artiste gréco-suisse née à Paris. Elle a étudié au Camberwell College of Art à Londres, puis à l'École Nationale Supérieure des Beaux-Arts à Paris.

Alexandra Roussopoulos is a Swiss/Greek artist born in Paris. She studied at the Camberwell College of Art in London and the École Nationale Supérieure des Beaux-Arts in Paris.




| | |
|---|---|
| ref | PF2-030 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 85% Laine - 15% Tencel<br>85% Wool - 15% Tencel |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | Multicolore / multicolor |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 190 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Kinisi

160 x 250
5'24" x 8'2"

220 x 350
7'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-031 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 85% Laine - 15% Tencel<br>85% Wool - 15% Tencel |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | Multicolore / multicolor |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 160 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Météoritis

140 x 140
4'6" x 4'6"

250 x 250
8'2"" x 8'2""

| | |
|---|---|
| ref | PF2-032 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 85% Laine - 15% Tencel<br>85% Wool - 15% Tencel |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 8 |
| Hauteur de velours / Pile height | 20 mm |
| Dimensions | 140 X 140 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Dancing sky

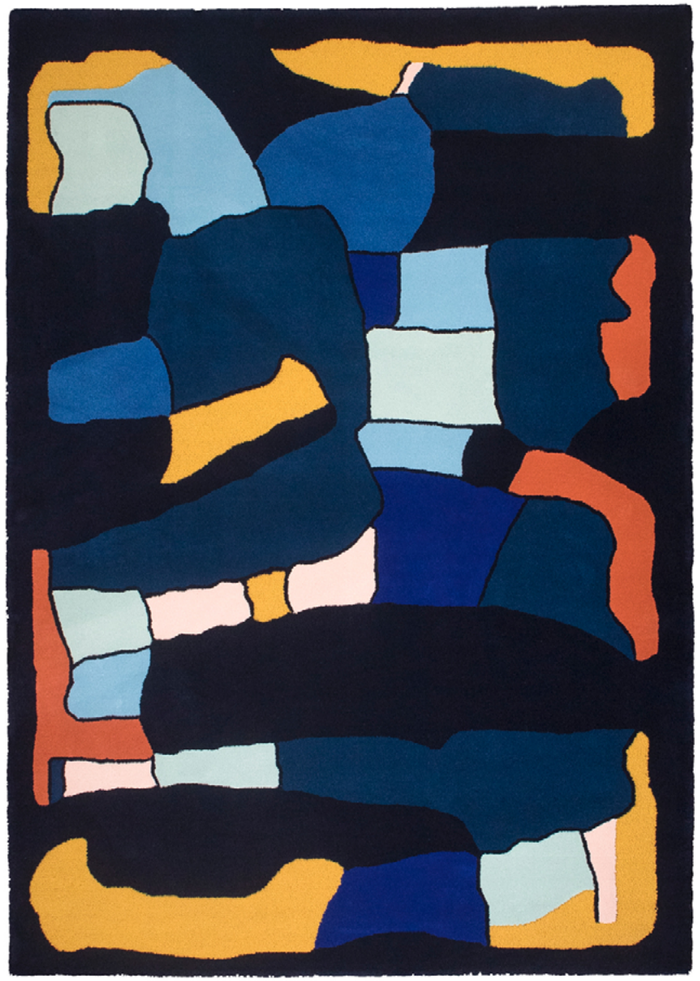


Photo © Julien Magre

Anna-Paola Civardi est une architecte et peintre italienne. Diplômée de l'École Polytechnique de Milan et l'École de Peinture Décorative Artemisia de Paris, elle vit et travaille à Paris

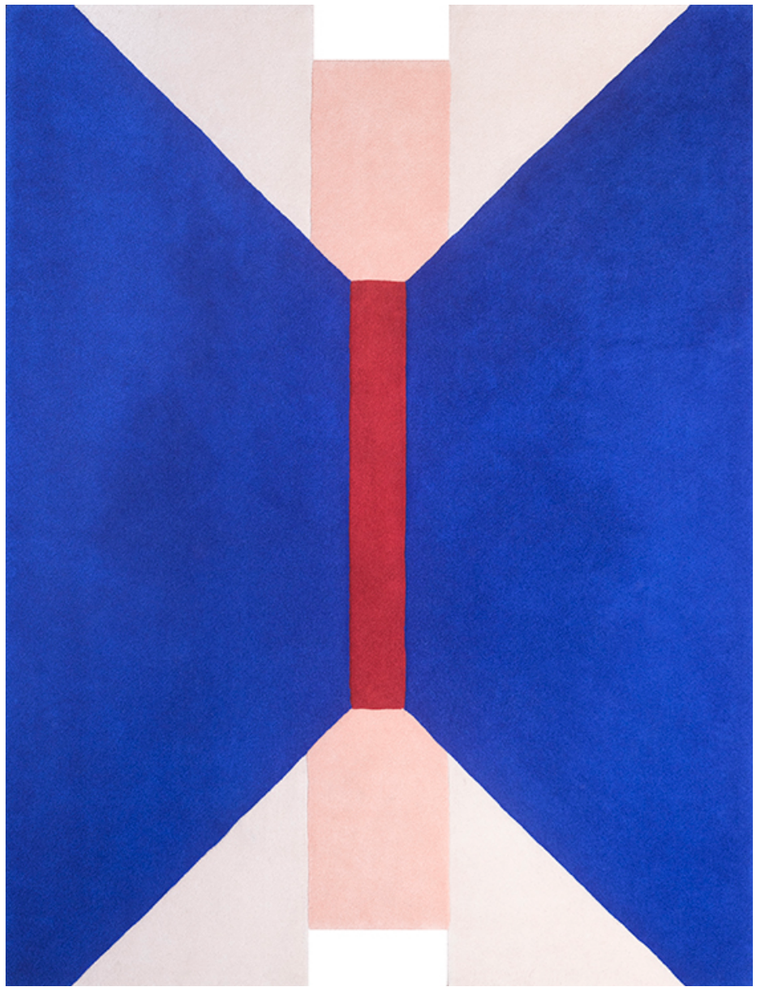
Anna-Paola Civardi is an Italian painter and architect. Graduating from the Politecnico di Milano in Milan and the École de Peinture Décorative Artemisia in Paris, she lives and working in Paris.

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-033 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand wool |
| Velours / Pile | Velours coupé & bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | Multicolore / multicolor |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Suprématisme



Aurélia Paoli a d'abord suivi un cursus dans le domaine de la mode, à l'école ESMOD International. Puis elle a poursuivi son apprentissage à la Central Saint Martin's School à Londres, où elle s'est spécialisée en design textile.

Aurélia Paoli first studied fashion at ESMOD International. She then continued her training at the Central Saint Martin's School in London, where she specialised in textile design.

180 x 240
5'9" x 7'87"

260 x 350
8'53"" x 11'5

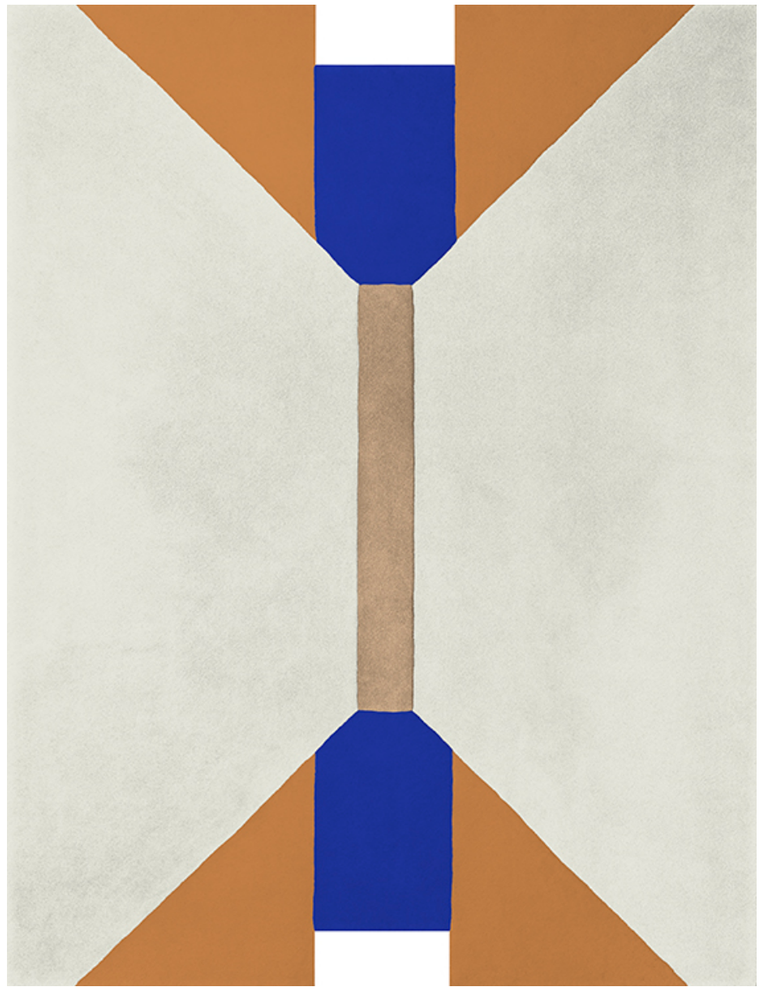
| | |
|---|---|
| ref | PF2-035A |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 4 |
| Hauteur de velours / Pile height | 16-18-20 mm |
| Dimensions | 180 X 240 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Suprématisme N°2

| | |
|---|---|
| ref | PF2-035B |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 4 |
| Hauteur de velours / Pile height | 16-18-20 mm |
| Dimensions | 180 X 240 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

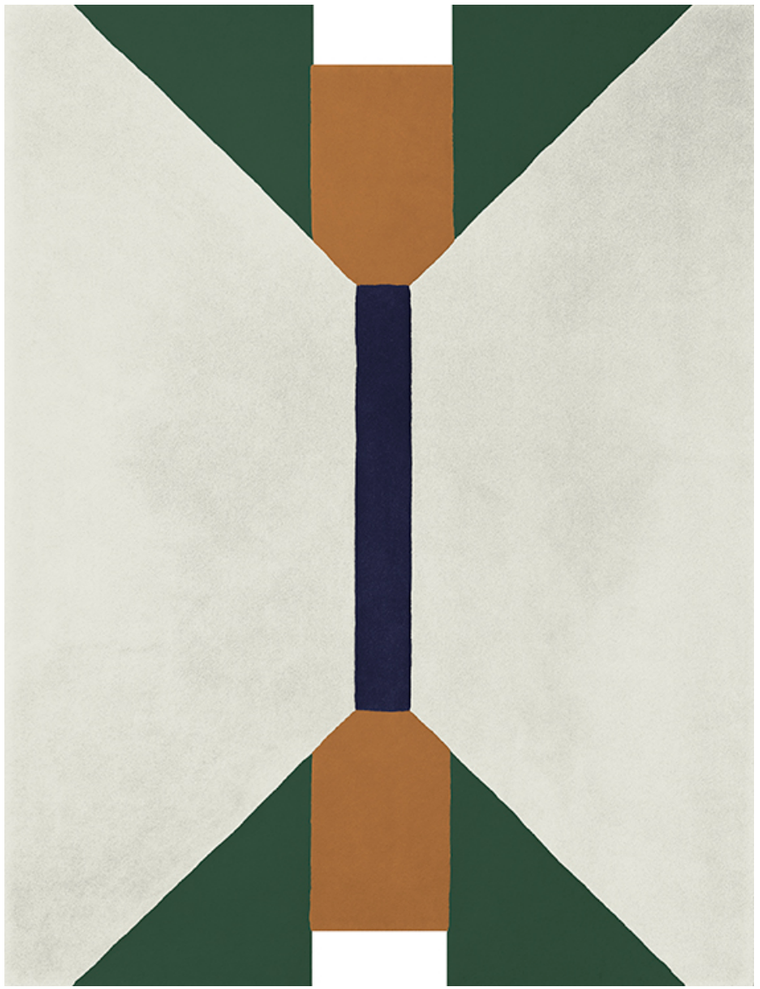


# Suprématisme N°3



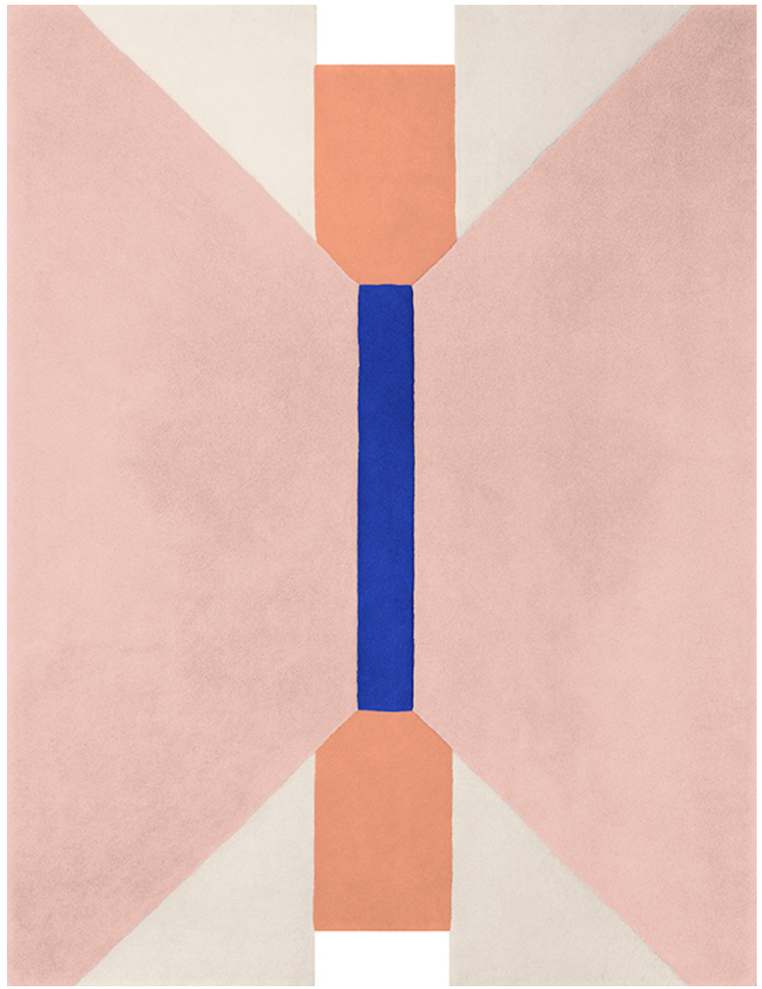
| | |
|---|---|
| ref | PF2-035C |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 4 |
| Hauteur de velours / Pile height | 16-18-20 mm |
| Dimensions | 180 X 240 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Suprématisme N°4



| | |
|---|---|
| ref | PF2-035D |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 4 |
| Hauteur de velours / Pile height | 16-18-20 mm |
| Dimensions | 180 X 240 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Suprématisme N°5



| | |
|---|---|
| ref | PF2-035E |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 4 |
| Hauteur de velours / Pile height | 16-18-20 mm |
| Dimensions | 180 X 240 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Azalée

Fondé en 2015, le Studio Chloé Nègre (SCN) a développé son propre langage, intégrant des projets d'architecture d'intérieur et de création de mobilier, dans l'hôtellerie, le retail et le résidentiel.

Founded in 2015, the Studio Chloé Nègre (SCN) has developed its own language, involving interior decorating projects and furniture design in the hotel, retail and the residential industries.

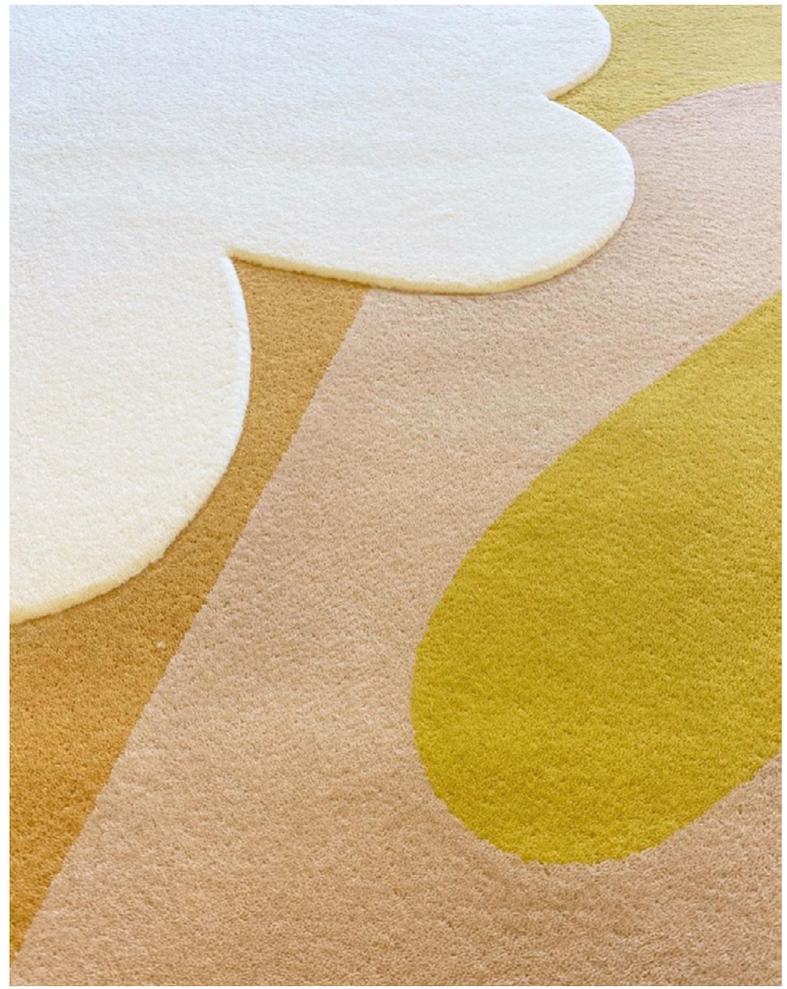
180 x 255
5'9" x 8'36"

250 x 350
8'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-040 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 5 |
| Hauteur de velours / Pile height | 10-12 mm |
| Dimensions | 180 X 255 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

Design Studio Chloé Nègre
Photo© Hervé Goluza

# Aster





180 x 255
5'9'' x 8'36"

250 x 350
8'2''' x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-041 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 5 |
| Hauteur de velours / Pile height | 10-12 mm |
| Dimensions | 180 X 255 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Labirinto

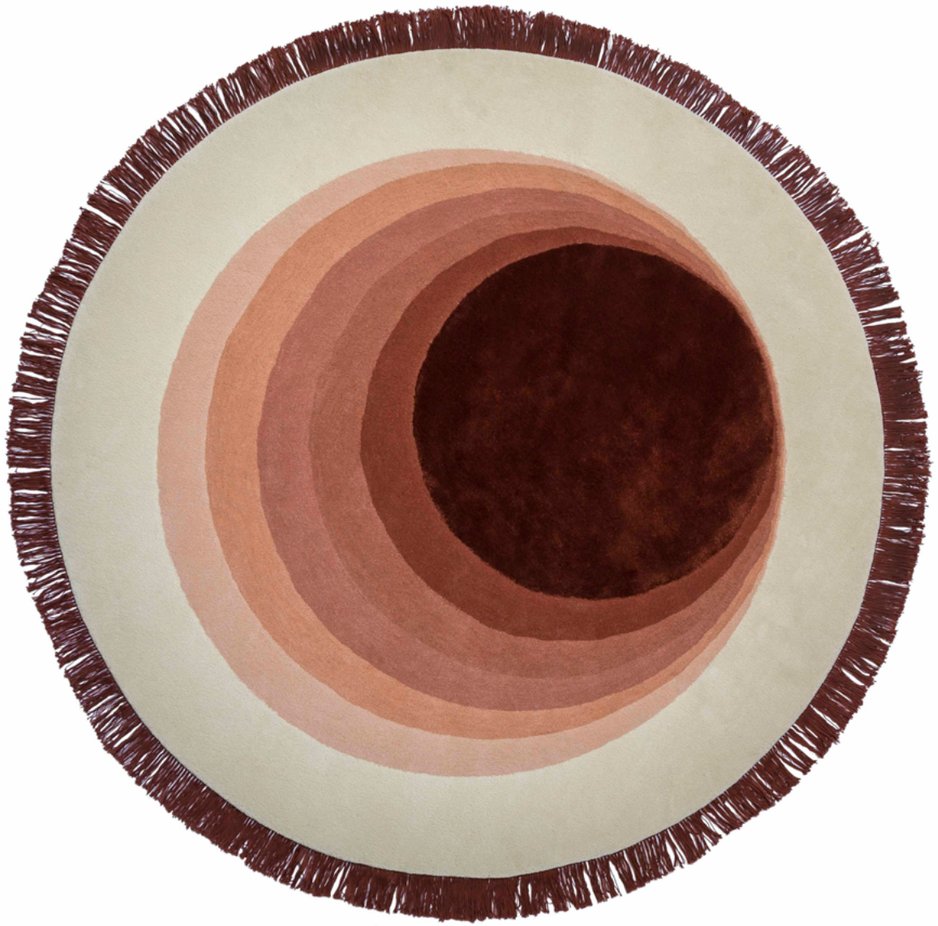
L'œuvre de Bruno Faël est d'abord composée de tableaux figuratifs mais dans les années 70, il s'ouvre à l'abstraction, travaille à la transformation de sa peinture vers une écriture plus musicale que figurative…

Bruno Faël's work was initially composed of figurative paintings, but in the 1970s, he opened up to abstraction and worked on transforming his painting into something more musical than figurative...

180 x 250
5'9" x 8'2"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-042 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 3 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Infini





Dans une approche réfléchie et ressentie, l'architecte et designer Fanny Rozé nourrit son esthétisme de sa double culture franco-italienne, aimant marier le raffinement français à la générosité italienne.

In a thoughtful and sensitive approach, architect and designer Fanny Rozé nourishes her aesthetic with her dual French-Italian culture, loving to marry French refinement with Italian generosity.

200 x 200
6'56" x 6'56"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-043 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 70% Laine - 30% Soie Végétale<br>70% Wool - 30% Vegetal Silk |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 7 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 200 X 200 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

Photo© Fanny Rozé Architecture

# Onde

190 x 200
6'2" x 6'56"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-044 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 70% Laine - 30% Soie Végétale<br>70% Wool - 30% Vegetal Silk |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 2 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 190 X 200 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Malachite

Photo © Jean Pacôme Dedieu

Après des études d'Arts Appliqués, Joséphine Pinton intègre le Bon Marché à Paris. Elle y apprend à créer des vitrines, transmettre un univers, des émotions, une histoire au travers des scènes uniques.

After studying Applied Arts, Joséphine Pinton joined the Bon Marché in Paris, where she developed the art of window dressing, sharing a vision, conveying emotions and telling a story in original displays.

180 x 250
5'9" x 8'2"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-045 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | Dégradé / grading |
| Hauteur de velours / Pile height | 18 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

Photo © Jean Pacôme Dedieu

# Les «Pierre de Ronsard»

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-046 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 85% Laine - 15% Tencel<br>85% Wool - 15% Tencel |
| Velours / Pile | Velours coupé & bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 7 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Révélation rose

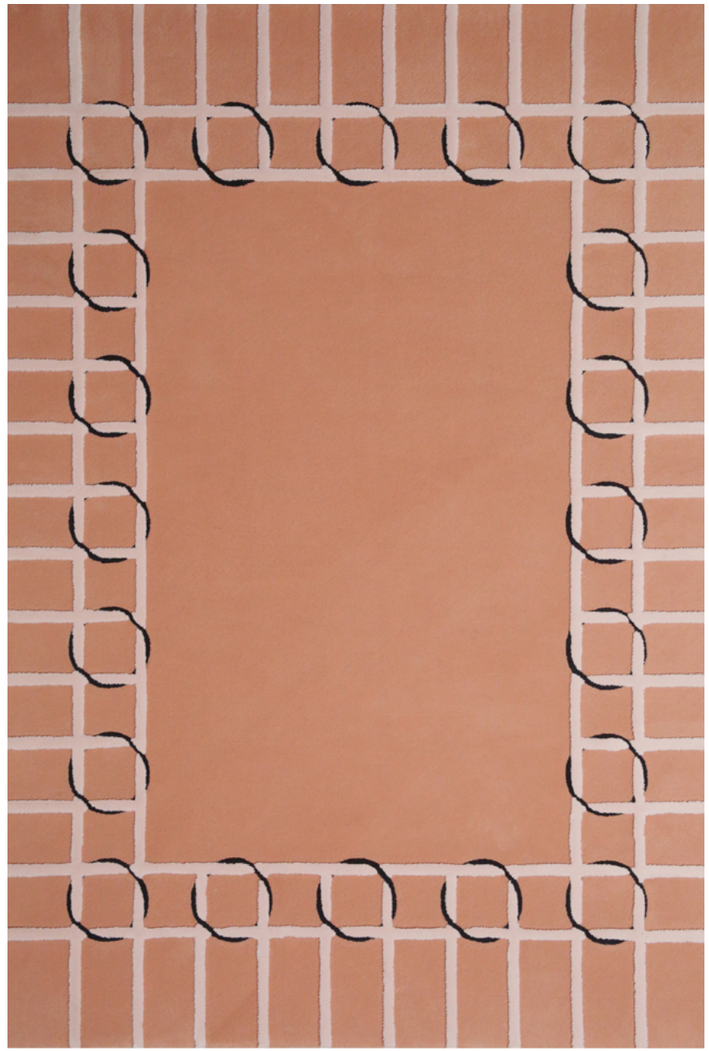


Photo © Julien Magre

Architecte d'intérieur, designer, directeur de création et scénographe, Pierre Gonalons est passionné par le savoir-faire artisanal et les matériaux traditionnels.

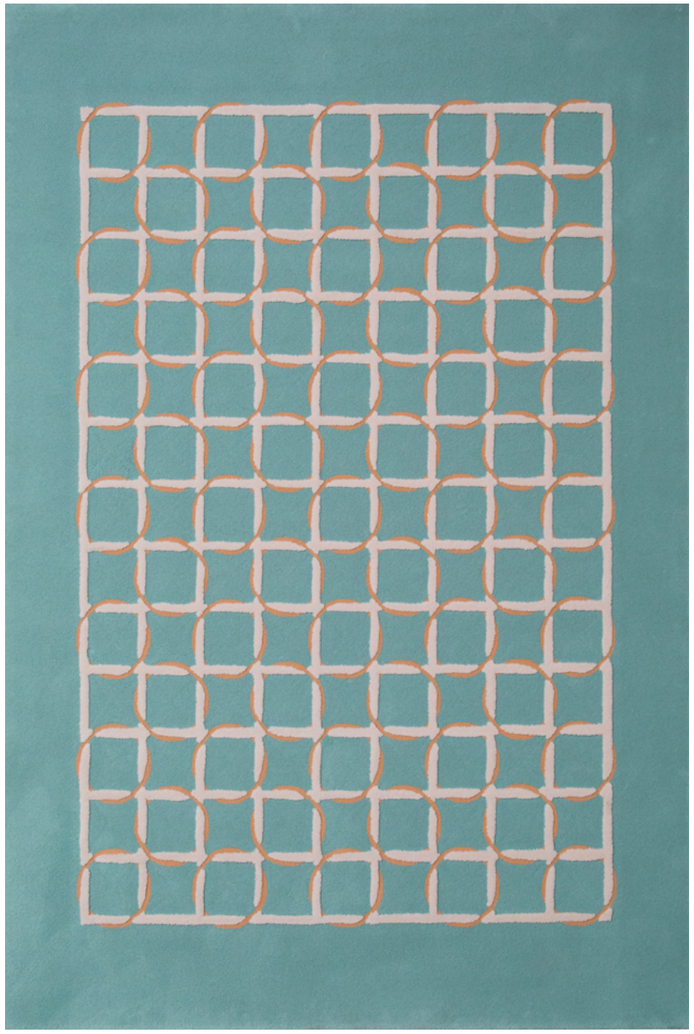
Interior architect, designer, creative director and scenographer, Pierre Gonalons is fascinated by craftsmanship and traditional materials.

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"' x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-047A |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 3 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Révélation bleu

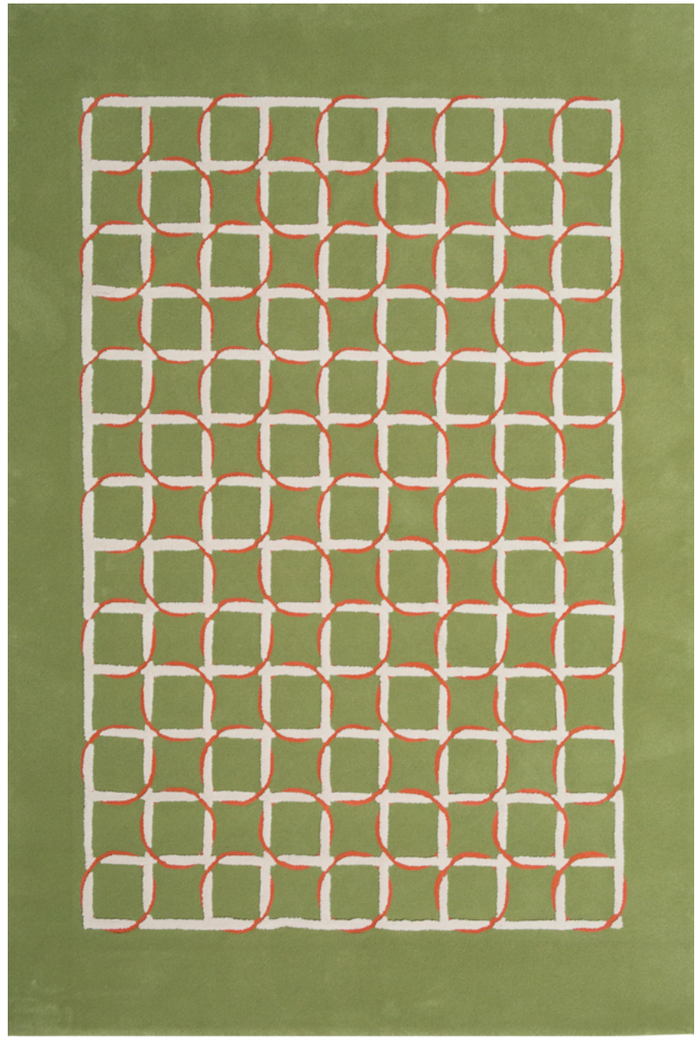


180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-047B |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 3 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Révélation vert

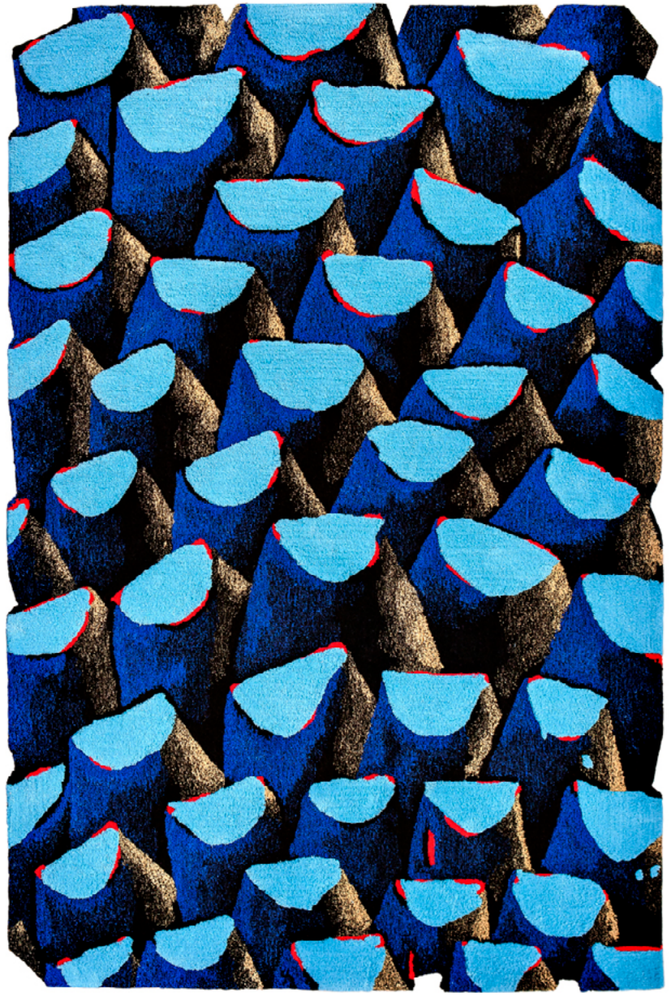


180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-047C |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 3 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Bleu palmier





Julien Colombier est un artiste auto-didacte. Son univers végétal et organique se révèle féérique et parfois inquiétant. Il travaille généralement à l'acrylique mais aussi au pastel gras, sur papier, toile, bois ou encore céramique.

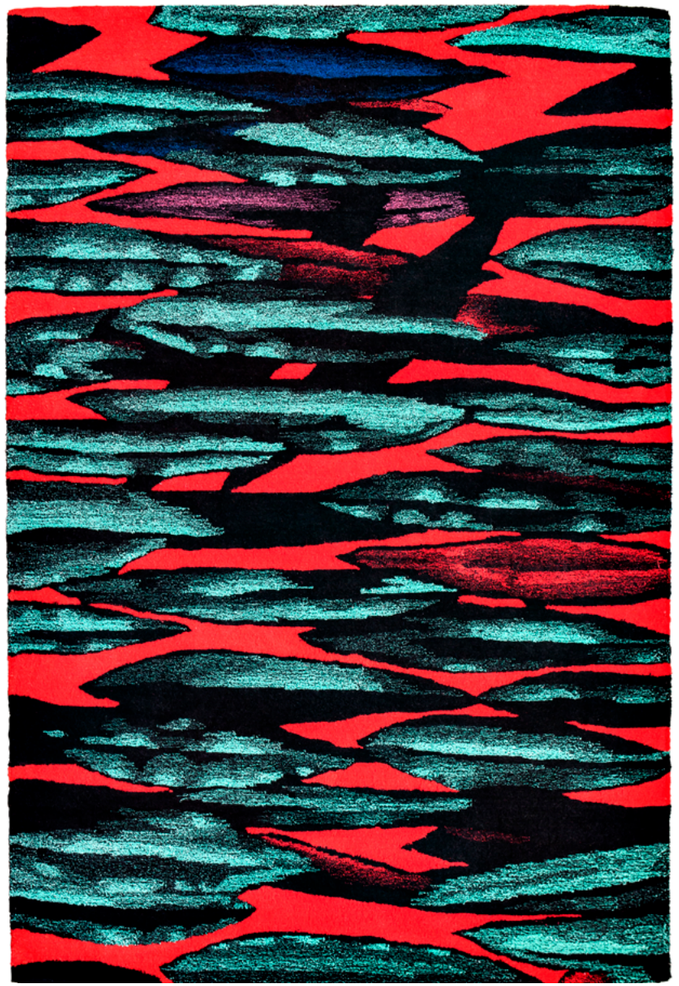
Julien Colombier is a self-taught French artist. His vegetal and organic universe is magical and occasionally disturbing. He usually works with acrylics and oil pastels, on paper, canvas, wood or ceramics.

165 x 250
5'4" x 8'2"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-048 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 5 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12-14 mm |
| Dimensions | 165 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

Photo © Hervé Goluza

# Redlif





165 x 250
5'4" x 8'2"

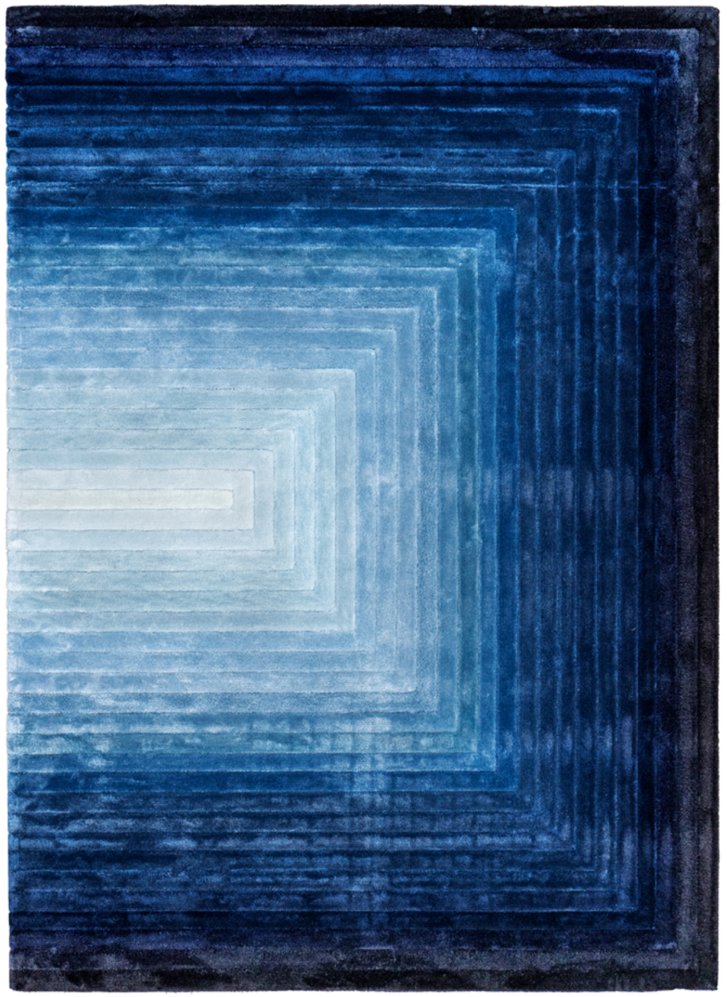
| | |
|---|---|
| ref | PF2-034 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 5 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 165 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Blue kit

140 x 210
4'7" x 6'1"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-017 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 70 % Laine 30% Soie<br>70 % Wool 30% Silk |
| Velours / Pile | Velours coupé & bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | Dégradé / Gradient |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 140 X 210 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

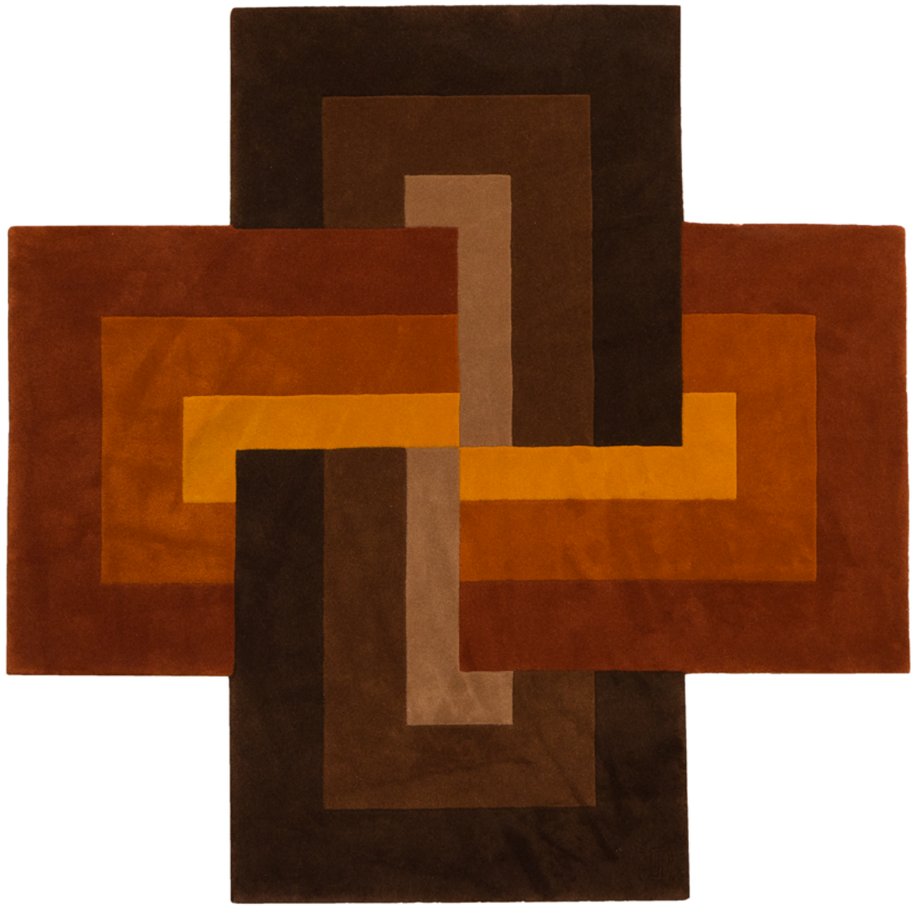
# Cinétique



180 x 250
5'9" x 8'2"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-049 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Bambou<br>100% Bamboo |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 25 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4,5kg/m2 |

# Conversation







Jory Pradelle met au point une collection d'une centaine de tapis contemporains réalisés à la main dans des matières naturelles. Installé à Aubusson, il consacre sa vie artistique à l'univers du tapis.

Established in Aubusson, Jory Pradelle dedicates his artistic life to the world of rugs, progressively learning all the specific skills, from drawing to the falling off the loom.

| | |
|---|---|
| ref | PF2-050 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine - 100% Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 1 |
| Hauteur de velours / Pile height | — |
| Dimensions | 200 X 200 cm |
| Poids / Weight | — |

# Et si la rose...rouge

200 x 200
6'56' x 5'9'

| | |
|---|---|
| ref | PF2-051A |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 3 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 200 X 200 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Et si la rose...noire

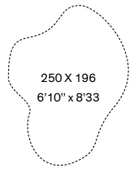
200 x 200
6'56' x 5'9'

| | |
|---|---|
| ref | PF2-051B |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine de Nouvelle-Zélande<br>100% New Zealand wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 3 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 200 X 200 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Territoire

Diplômée de l'Ecole Boulle en architecture d'intérieur et Décoration, la travail d'Anne-Sophie Pailleret fait ressentir la vie et la chaleur d'un espace, dans une élégance et une raffinement marqué.

A graduate of the Ecole Boulle in interior architecture and decoration, Anne-Sophie Pailleret's work conveys the life and warmth of a space, with marked elegance and refinement.




| | |
|---|---|
| ref | PF2-053 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 45% Lin - 20% Laine - 20% Coton -10% Soie - 5% Métal<br>45% Linen - 20% Wool - 20% Cotton -10% Silk - 5% Metal |
| Velours / Pile | Velours coupé & bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 5 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12-20 mm |
| Dimensions | 250 X 196 cm |
| Poids / Weight | 5 kg / m2 |

# Terre d’Egypte

250 X 196
6'10" x 8'33

| | |
|---|---|
| ref | PF2-081 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 60% Lin - 40% Laine<br>60% Linen - 40% Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé & bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 5 |
| Hauteur de velours / Pile height | 14—25 mm |
| Dimensions | 250 X 242 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |



# Désert

250 X 196
6'10" x 8'33

| | |
|---|---|
| ref | PF2-082 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 60% Lin - 40% Laine<br>60% Linen - 40% Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé & bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 5 |
| Hauteur de velours / Pile height | 14—25 mm |
| Dimensions | 250 X 242 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Albe

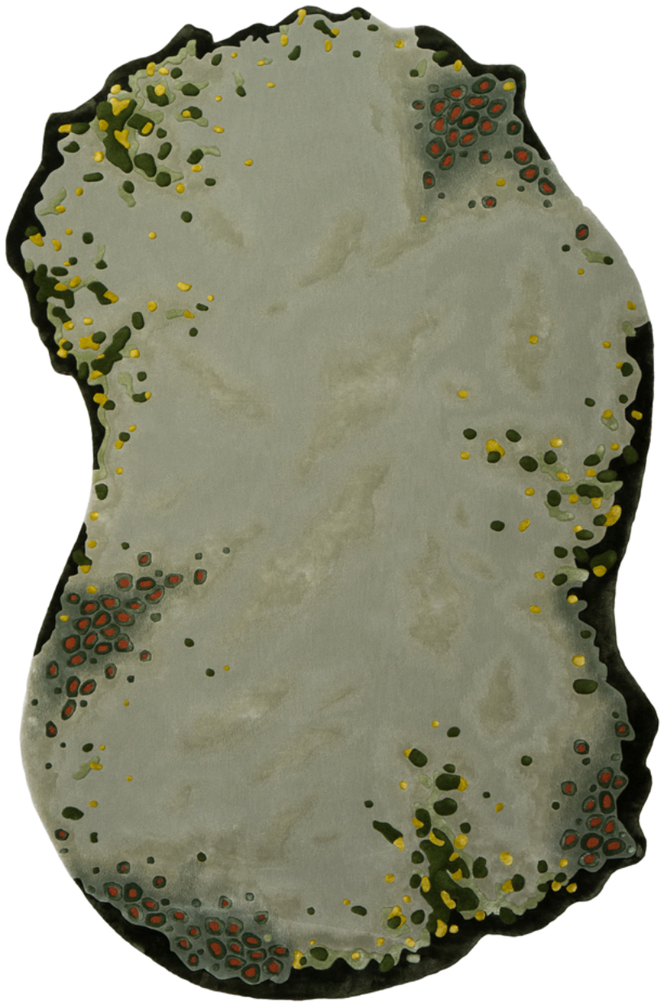
Ulrika Liljedahl développe des matières et des textiles originaux. Certaines de ses pièces ont été exposées dans des musées tels que le Metropolitan Museum of Art à New York ou le Musée de la Mode à Paris.

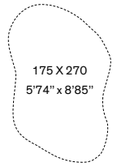
Ulrika Liljedahl develops materials and original textiles. Some of her pieces have been exhibited in museums such as the Metropolitan Museum of Art in New York or the Musée de la Mode in Paris.

180 x 250
5'9" x 8'2"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-083 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 70 % Laine 30% Soie<br>70 % Wool 30% Silk |
| Velours / Pile | Velours coupé & bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 1 |
| Hauteur de velours / Pile height | 10 — 12 mm |
| Dimensions | 180 x 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Toundra

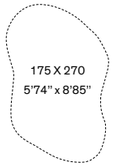





| | |
|---|---|
| ref | PF2-087 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 70 % Laine 30% Soie vegetale<br>70 % Wool 30% Vegetal silk |
| Velours / Pile | Velours coupé & bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 11 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12—20 mm |
| Dimensions | 175 X 270 cm |
| Poids / Weight | 4,5 kg/m2 |



# Calcite




| | |
|---|---|
| ref | PF2-088 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 70 % Laine 30% Soie vegetale<br>70 % Wool 30% Vegetal silk |
| Velours / Pile | Velours coupé & bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 2 |
| Hauteur de velours / Pile height | 10—20 mm |
| Dimensions | 175 X 270 cm |
| Poids / Weight | 4,5 kg/m2 |

# Pietra Dura

Photo © Jean Pacôme Delevoye

Jean Boggio est un joaillier orfèvre français dont la réputation a aujourd'hui largement dépassé nos frontières. Artisan d'art et artiste contemporain à la fois, ses œuvres s'inspirent pour certaines de ses dessins d'enfants.

Jean Boggio is a French goldsmith whose reputation expands well beyond his native country's borders. As a craftsman and contemporary artist, some of his work draws inspiration from his childhood drawings.

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-054 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 92% Laine - 8%Bambou<br>92% Wool - 8%Bamboo |
| Velours / Pile | Velours coupé & bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 10 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Elsa

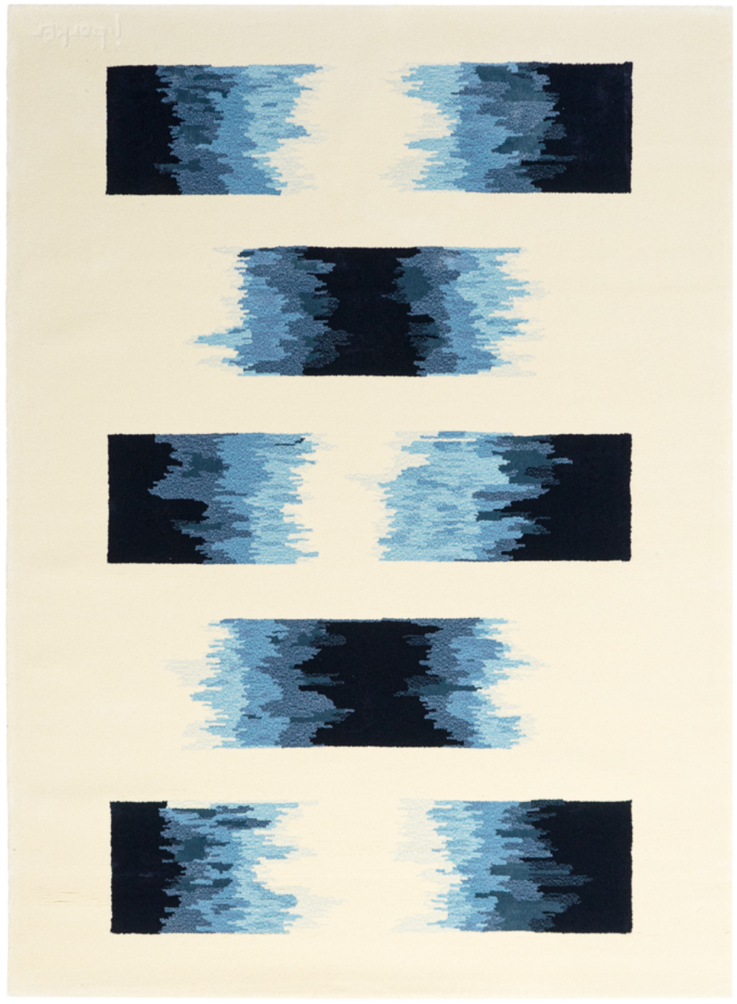
Jacques Borker fut l'un des premiers designers de tapis d'art français. Il est actuellement artiste peintre sur plexiglas. Il a étudié à École des beaux-arts, où il était un contemporain et ami de Le Corbusier & Jean Lurçat.

Jacques Borker was one of the first French art rug designers. He is currently a Plexiglas painter.
He studied at the École des Beaux-Arts, where he was a contemporary and friend of Le Corbusier & Jean Lurçat.

180 x 250
5'9" x 8'2"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-089 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 80% Laine - 20% Tencel<br>80% Wool - 20% Tencel |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 13 |
| Hauteur de velours / Pile height | 14 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Kindy



180 x 250
5'9" x 8'2"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-090 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 80% Laine - 20% Tencel<br>80% Wool - 20% Tencel |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 11 |
| Hauteur de velours / Pile height | 16 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Virginia

180 x 250
5'9" x 8'2"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-091 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 80% Laine - 20% Tencel<br>80% Wool - 20% Tencel |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 20 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg/m2 |

# Entrelacs

Alice Billaud est designer textile et céramiste. Elle obtient son diplôme de l'École des Arts Décoratifs de Paris en 2019. En 2020, elle crée sa marque de céramique, Tibli Studio situé dans le XXème arrondissement de Paris.

Alice Billaud is a textile designer and ceramist. She graduated from the École des Arts Décoratifs de Paris in 2019. In 2020, she created her ceramics brand, Tibli Studio, located in the 20th arrondissement of Paris.

200 x 300
6'5" x 9'8"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-092 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 70% Laine - 30% Tencel<br>70% Wool - 30% Tencel |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 3 |
| Hauteur de velours / Pile height | 14 mm |
| Dimensions | 200 X 300 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg/m2 |

# Nélambo

Studio Gazelles, c'est l'histoire d'une rencontre amicale, sur les bancs de l'École Bleue. Anastacia et Mélanie partagent une passion, commune pour la conception des espaces vivants et du façonnage des matériaux nobles.

Studio Gazelles is the story of a friendly encounter on the benches of the École Bleue. Anastacia and Mélanie share a passion for designing living spaces and shaping noble materials.

220 x 220
7'21" x 7'21"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-074 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine<br>100% Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 8 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 220 X 220 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg/m2 |

# margaux keller collections

Collection de tapis à motif en tuft mécanique



Ces modèles développés selon une technique de tuft mécanique, Axminster, permettent aujourd'hui à la maison Pinton de fabriquer des tapis en laine et nylon, à des prix largement concurrentiels. Cette technique dont la résistance du tuftage permet un passage important, est utilisée au travers de designs gais, élégants, géométriques, dégradés ou encore floraux.

These models developed according to a mechanical tufting technique, Axminster, allow Pinton to manufacture wool and nylon carpets at very competitive prices. This technique, whose tufting resistance allows an important passage, is used through cheerful, elegant, geometrical, gradient or floral designs.

# bisou de bonnieux

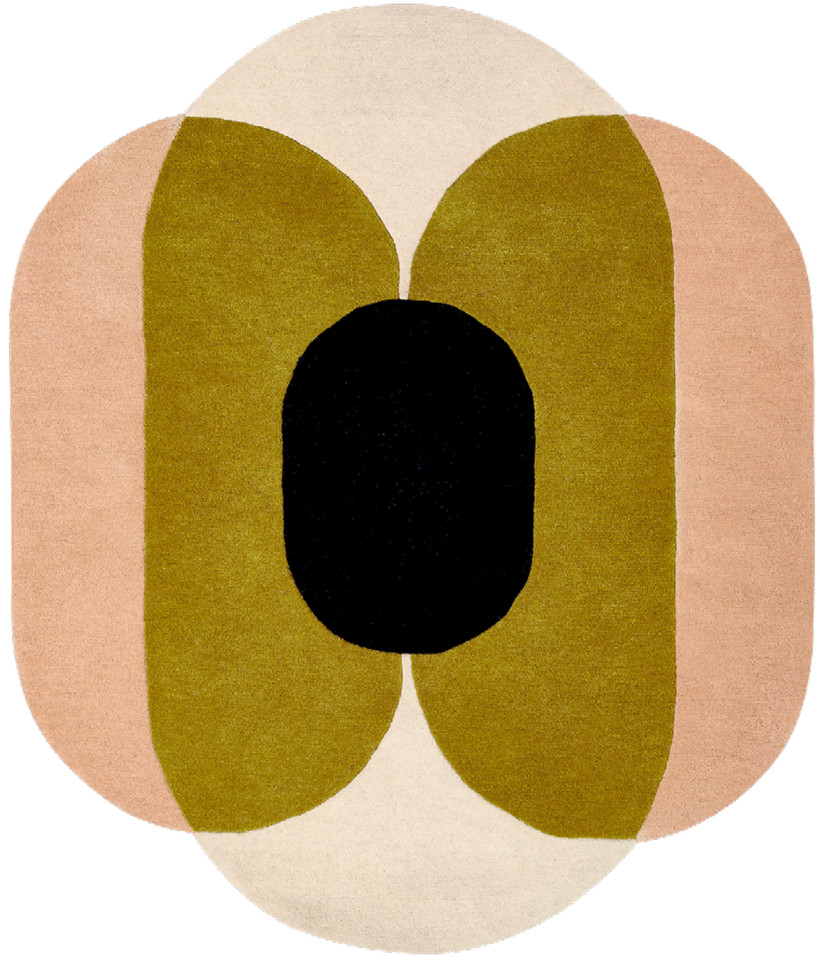
175 x 210
4'92" x 6'88"

250 x 300
8'2" x 9'84"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-093 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine - 100% wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 2 |
| Hauteur de velours / Pile height | 10 — 12 mm |
| Dimensions | 250 X 300 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |



# bisou de marseille

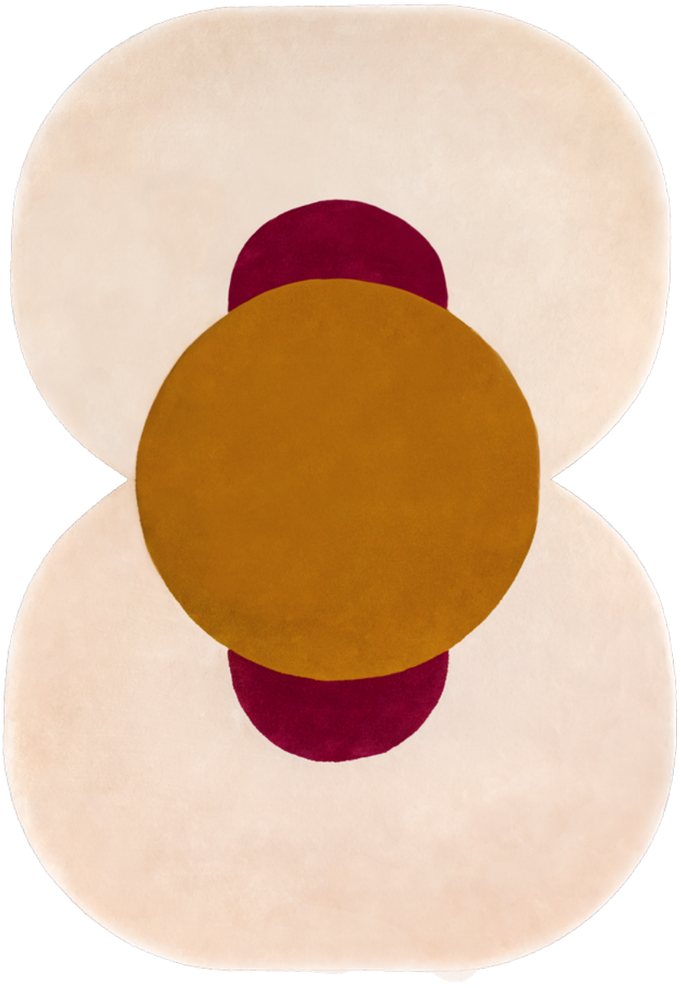


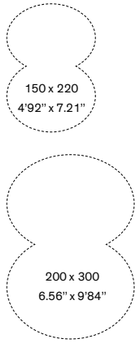
175 x 210
4'92" x 6'88"

250 x 300
8'2" x 9'84"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-094 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine - 100% wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 2 |
| Hauteur de velours / Pile height | 10 — 12 mm |
| Dimensions | 175 X 210 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# maïoun solstice

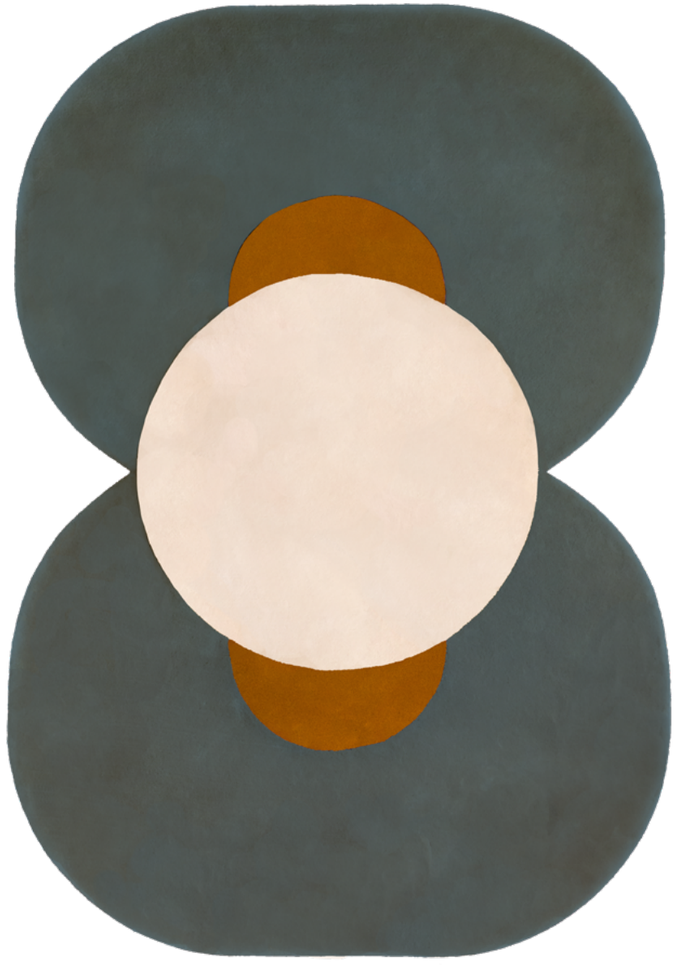


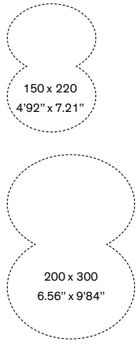



| | |
|---|---|
| ref | PF2-095 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine - 100% Wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 3 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 150 X 220 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |



# maïoun orage






| | |
|---|---|
| ref | PF2-096 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 100% Laine - 100% wool |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 3 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 200 X 300 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# les tapis all over

Collection de tapis à motif en tuft mécanique



Ces modèles développés selon une technique de tuft mécanique, Axminster, permettent aujourd'hui à la maison Pinton de fabriquer des tapis en laine et nylon, à des prix largement concurrentiels. Cette technique dont la résistance du tuftage permet un passage important, est utilisée au travers de designs gais, élégants, géométriques, dégradés ou encore floraux.

These models developed according to a mechanical tufting technique, Axminster, allow Pinton to manufacture wool and nylon carpets at very competitive prices. This technique, whose tufting resistance allows an important passage, is used through cheerful, elegant, geometrical, gradient or floral designs.

# Radis

Tapis all over

design by Joséphine Pinton

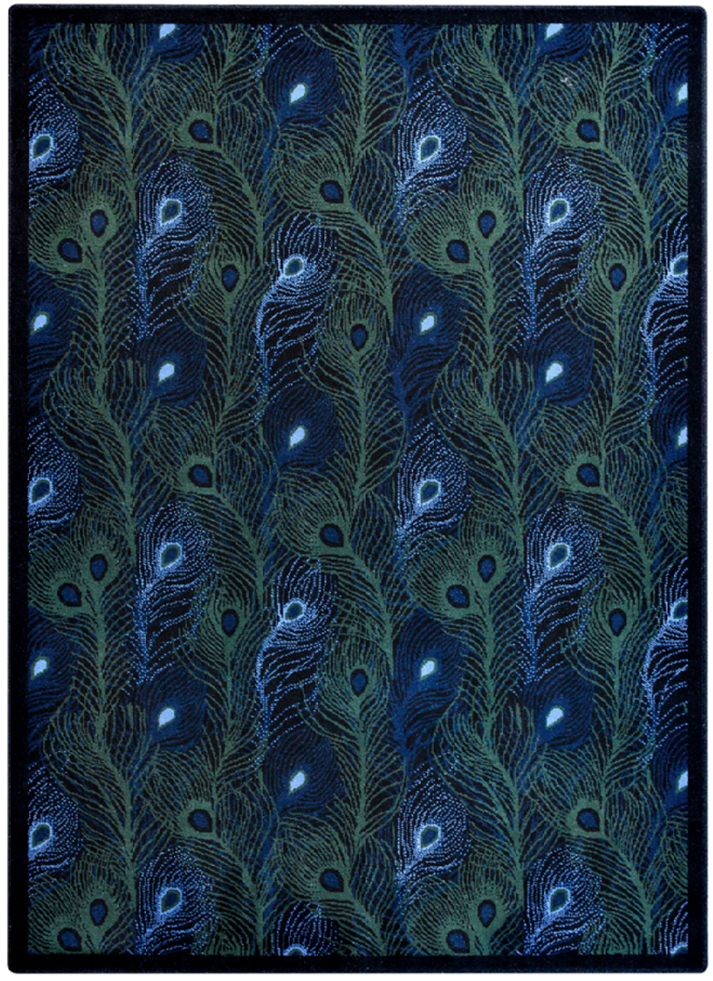


180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-055 |
| Technique / Construction | Axminster |
| Matiere / material | 80% Laine - 20% Nylon<br>80% Wool - 20% Nylon |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | motif / pattern |
| Hauteur de velours / Pile height | 7 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Paon de nuit



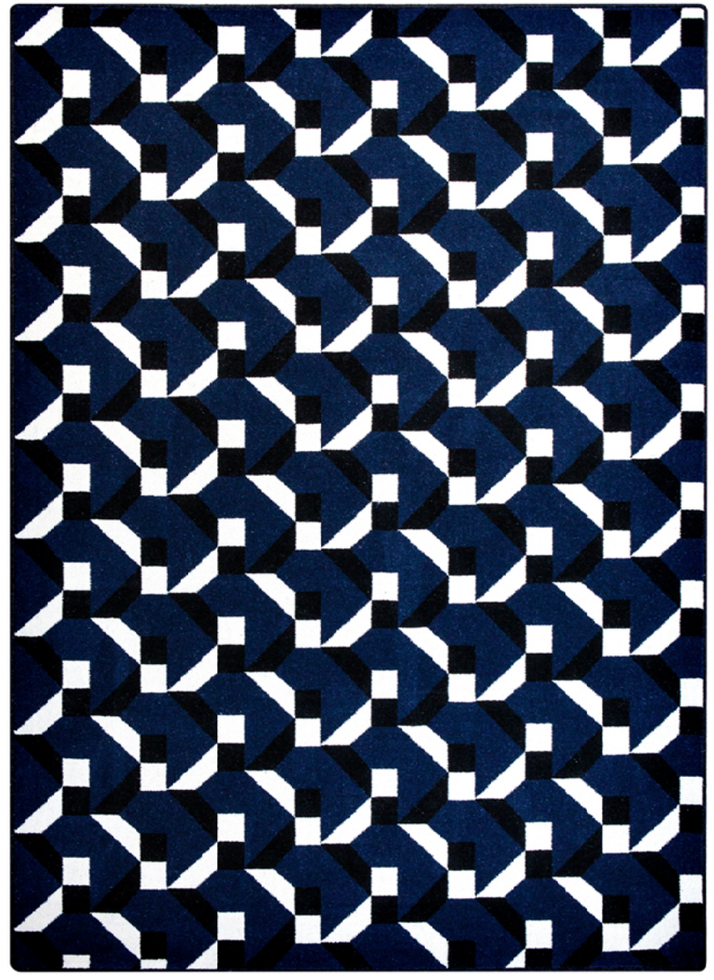
180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2" x 11'5"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-056 |
| Technique / Construction | Axminster |
| Matiere / material | 80% Laine - 20% Nylon<br>80% Wool - 20% Nylon |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | motif / pattern |
| Hauteur de velours / Pile height | 7 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |



# Constructivisme bleu



180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2" x 11'5"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-057 |
| Technique / Construction | Axminster |
| Matiere / material | 80% Laine - 20% Nylon<br>80% Wool - 20% Nylon |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | motif / pattern |
| Hauteur de velours / Pile height | 7 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Niels

design by Nicolas Aubagnac

Tapis all over

123

couleurs /colors

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2" x 11'5"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-058 |
| Technique / Construction | Axminster |
| Matiere / material | 80% Laine - 20% Nylon<br>80% Wool - 20% Nylon |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 3 |
| Hauteur de velours / Pile height | 7 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Iznik

design by Nicolas Aubagnac

Tapis all over

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2" x 11'5"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-059 |
| Technique / Construction | Axminster |
| Matiere / material | 80% Laine - 20% Nylon<br>80% Wool - 20% Nylon |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | motif / pattern |
| Hauteur de velours / Pile height | 7 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 3 kg / m2 |

# Mille fleurs

design by Pinton

Tapis all over

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2" x 11'5"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-060 |
| Technique / Construction | Axminster |
| Matiere / material | 80% Laine - 20% Nylon<br>80% Wool - 20% Nylon |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | motif / pattern |
| Hauteur de velours / Pile height | 7 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 3 kg / m2 |

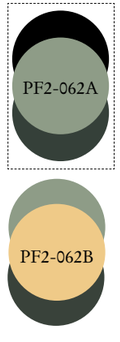
# Eva

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2" x 11'5"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-061 |
| Technique / Construction | Axminster |
| Matiere / material | 80% Laine - 20% Nylon<br>80% Wool - 20% Nylon |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | motif / pattern |
| Hauteur de velours / Pile height | 7 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 3 kg / m2 |

couleurs /colors








# Amazonia

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2" x 11'5"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-062A |
| Technique / Construction | Axminster |
| Matiere / material | 80% Laine - 20% Nylon<br>80% Wool - 20% Nylon |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | motif / pattern |
| Hauteur de velours / Pile height | 7 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 3 kg / m2 |

# la haute-couture

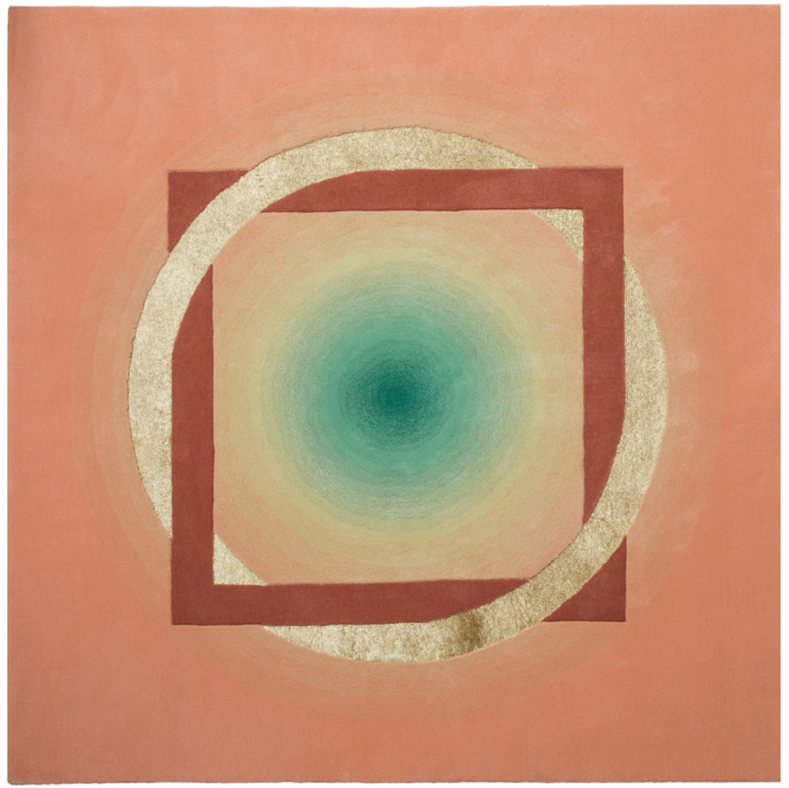
L’expérience Pinton pour une signature unique



La collection « haute-couture » rassemble nos créations d’exception où les matières nobles rencontrent des fibres innovantes, la soie se mélange à la laine et les dégradés aux fils métalliques. Certains de ces modèles sont réalisés en collaboration avec des designers et des artistes contemporains qui participent au processus créatif de notre manufacture. La collection « Haute-couture » représente la marque de fabrique qui a fait connaître Pinton dans le monde.

The «haute-couture» collection gathers our exceptional creations where noble materials meet innovative fibers, silk mixes with wool and shades with metallic threads. Some of these models are made in collaboration with designers and contemporary artists who participate in the creative process of our manufacture. The «Haute-Couture» collection represents the trademark that has made Pinton known throughout the world.

# Apparition







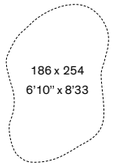
250 x 250
8'2" x 8'2"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-065 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 90% Laine - 10% Inserts de Métal<br>90% Wool - 10% Metal inserts |
| Velours / Pile | Velours coupé et bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | Dégradé / Grading |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 250 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Après la pluie

Ulrika Liljedahl développe des matières et des textiles originaux. Certaines de ses pièces ont été exposées dans des musées tels que le Metropolitan Museum of Art à New York ou le Musée de la Mode à Paris.

Ulrika Liljedahl develops materials and original textiles. Some of her pieces have been exhibited in museums such as the Metropolitan Museum of Art in New York or the Musée de la Mode in Paris.




| | |
|---|---|
| ref | PF2-066 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 90% Soie - 10% Inserts de Métal<br>90% Silk - 10% Metal Inserts |
| Velours / Pile | Velours coupé et bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | Dégradé / grading |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 186 X 254 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Ruisseau

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2" x 11'5"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-067 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 90% Soie - 10% Inserts de Métal<br>90% Silk - 10% Metal Inserts |
| Velours / Pile | Velours coupé et bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 4 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 180 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

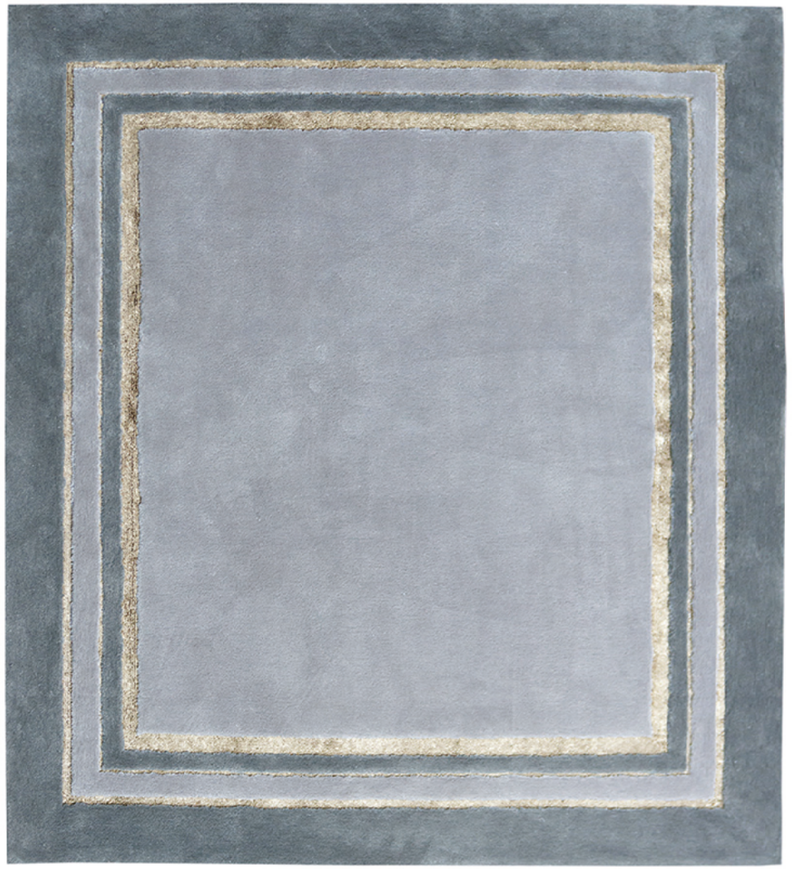
# Atoll

250 x 250
8'2" x 8'2"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-068 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 70% Laine - 25% Soie - 5% Inserts de Métal<br>70% Wool - 25% Silk - 5% Metal Inserts |
| Velours / Pile | Velours coupé et bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 5 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 250 X 250 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

Photo © Jean Pacôme Dedieu

# Écaille



| 200 × 220<br>6'56" x 7'21" | |
|---|---|
| ref | PF2-069 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 90% Soie - 10% Inserts de Métal<br>90% Silk - 10% Metal Inserts |
| Velours / Pile | Velours coupé et bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 3 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 220 X 200 cm |
| Poids / Weight | 4.5 kg / m2 |

# Encyclie

180 x 250
5'9" x 8'2"

250 x 350
8'2"" x 11'5

| | |
|---|---|
| ref | PF2-053 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 62% Coton - 23% Soie - 15% Métal<br>62% Cotton - 23% Silk - 15% Metal |
| Velours / Pile | Velours coupé & bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 5 |
| Hauteur de velours / Pile height | 12 mm |
| Dimensions | 170 X 250 cm |
| Poids / Weight | 5 kg / m2 |

# Rosée

Ulrika Liljedahl développe des matières et des textiles originaux. Certaines de ses pièces ont été exposées dans des musées tels que le Metropolitan Museum of Art à New York ou le Musée de la Mode à Paris.

Ulrika Liljedahl develops materials and original textiles. Some of her pieces have been exhibited in museums such as the Metropolitan Museum of Art in New York or the Musée de la Mode in Paris.

| | |
|---|---|
| ref | PF2-063 |
| Technique / Construction | Tufté main<br>Hand-tufted |
| Matiere / material | 75% Laine - 15% Soie - 10% Métal<br>75% Wool - 15% Silk - 10% Metal |
| Velours / Pile | Velours coupé & bouclé<br>Cut & loop pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 10 |
| Hauteur de velours / Pile height | 7 - 12 mm |
| Dimensions | 225 X 258 cm |
| Poids / Weight | 5 kg /m² |

# le point noué



Pépite de la grande tradition tapissière française, les tapis «de Savonnerie» sont ainsi appelés parce que la première manufacture du genre fut installée par la volonté de Louis XIII dans une ancienne savonnerie au pied de la colline de Chaillot, comme extension des tous premiers ateliers créés par Henri IV à l'intérieur même du Palais du Louvre. Le «point noué» sur un métier vertical, dit de «haute lisse» à Aubusson, est réalisé entièrement à la main comme il l'était il y a 4 siècles. Pinton possède plus de 4000 cartons originaux de tapis anciens dans son fonds d'archive, et peut les reproduire sur commande. Fort de son patrimoine historique Pinton a voulu collaborer avec des jeunes designers pour proposer des modèles plus contemporains à sa clientèle.

A gem of the great French tapestry tradition, the carpets known as "de Savonnerie" or "from the soap factory" have a long history. The name dates back to the time of King Louis XIII when he installed a new tapestry workshop in an old soap factory at the foot of the Chaillot hill as an extension to the even older workshops created by King Henri IV in the Palace of the Louvre. Hard-wearing and durable, these world renowned, high-warp-loom Aubusson carpets are completely hand woven as they were four centuries ago. PINTON has more than 4000 original antique rug designs in its archive which can be made to order. With a strong historical heritage in the art of weaving,  PINTON has collaborated with young designers to offer more contemporary styles to its customers.

# Style Louis XVI

230 × 290
7'54" x 9'5"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-070 |
| Technique / Construction | Point noué<br>Hand-knotted |
| Matiere / material | 70% Laine - 30% Soie<br>70% Wool - 30% Vegetal |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 22 |
| Hauteur de velours / Pile height | 10 mm |
| Dimensions | 230 X 290 cm |
| Poids / Weight | 4 kg/m2 |

# Ethnique

200 × 290
6'56" x 9'5"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-071 |
| Technique / Construction | Point noué<br>Hand-knotted |
| Matiere / material | 70% Laine - 30% Soie<br>70% Wool - 30% Silk |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 22 |
| Hauteur de velours / Pile height | 10 mm |
| Dimensions | 200 X 290 cm |
| Poids / Weight | 4 kg/m2 |

# Heliopora

194 × 290
6'36" x 9'5"

| | |
|---|---|
| ref | PF2-072 |
| Technique / Construction | Point noué<br>Hand-knotted |
| Matiere / material | 70% Laine - 30% Soie<br>70% Wool - 30% Silk |
| Velours / Pile | Velours coupé<br>Cut pile |
| Nb de couleurs / Nb of coulours | 22 |
| Hauteur de velours / Pile height | 10 mm |
| Dimensions | 194 X 290 cm |
| Poids / Weight | 4 kg/m2 |

# les tissus jacquard

collections tissus et coussins — fabric and cushions collections



PINTON propose des collections uniques de tissus Jacquard 100% français en coton et/ou soie fruit du savoir-faire de sa manufacture des Flandres. Ces tissus sont vendus au mètre afin de s'adapter aux différents usages. De la tapisserie de siège à la tenture murale, ils se déclinent aussi en coussins et en accessoires pour la maison.

PINTON offers unique collections of 100% French Jacquard fabrics in cotton and/or silk, the result of the know-how of its Flanders factory. These fabrics are sold by the metre in order to adapt to different uses. From seat upholstery to wall hangings, they are also available in cushions and home accessories.

| | |
|---|---|
| ref | PF3-2464X |
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | largeur/ width 154 cm — 60.6” |

# Les verdures

| | |
|---|---|
| ref | PF3-2465X |
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | largeur/ width 154 cm — 60.6” |

| ref | PF3-2462X |
|---|---|
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | largeur/ width 154 cm — 60.6” |

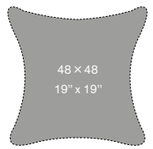
| ref | PF3-2463X |
|---|---|
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | largeur/ width 154 cm — 60.6” |

| | |
|---|---|
| ref | PF3-2471X |
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | largeur/ width 154 cm — 60.6” |

| | |
|---|---|
| ref | PF3-2466X |
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | largeur/ width 154 cm — 60.6” |

FRONT

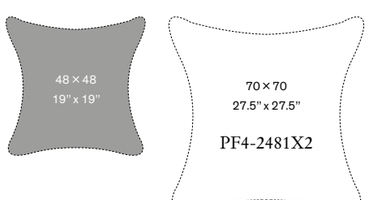
BACK



| | |
|---|---|
| ref | PF4-2483X1 |
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | 48 X 48 cm — 19" X 19" |

FRONT

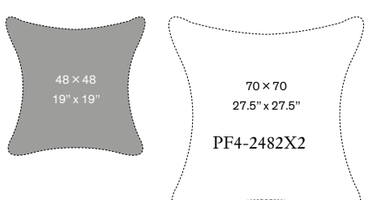
BACK




| | |
|---|---|
| ref | PF4-2481X1 |
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | 48 X 48 cm — 19" X 19" |

FRONT

BACK




| | |
|---|---|
| ref | PF4-2482X1 |
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | 48 X 48 cm — 19" X 19" |

| ref | 1811A |
|---|---|
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | largeur/ width 154 cm — 60.6” |

| ref | 1811B |
|---|---|
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | largeur/ width 154 cm — 60.6” |

| ref | 1811C |
|---|---|
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | largeur/ width 154 cm — 60.6” |

| ref | 1811D |
|---|---|
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | largeur/ width 154 cm — 60.6” |

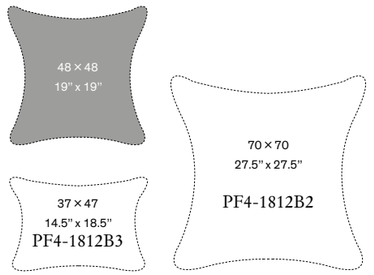
# Séduction

| ref | 1812A |
|---|---|
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | largeur/ width 154 cm — 60.6” |

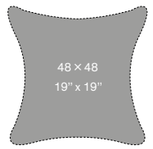
| ref | 1812B |
|---|---|
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | largeur/ width 154 cm — 60.6” |

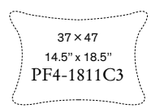
| ref | 1812C |
|---|---|
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | largeur/ width 154 cm — 60.6” |

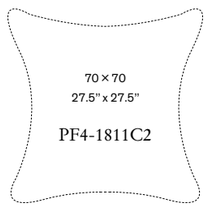
| ref | 1812D |
|---|---|
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | largeur/ width 154 cm — 60.6” |



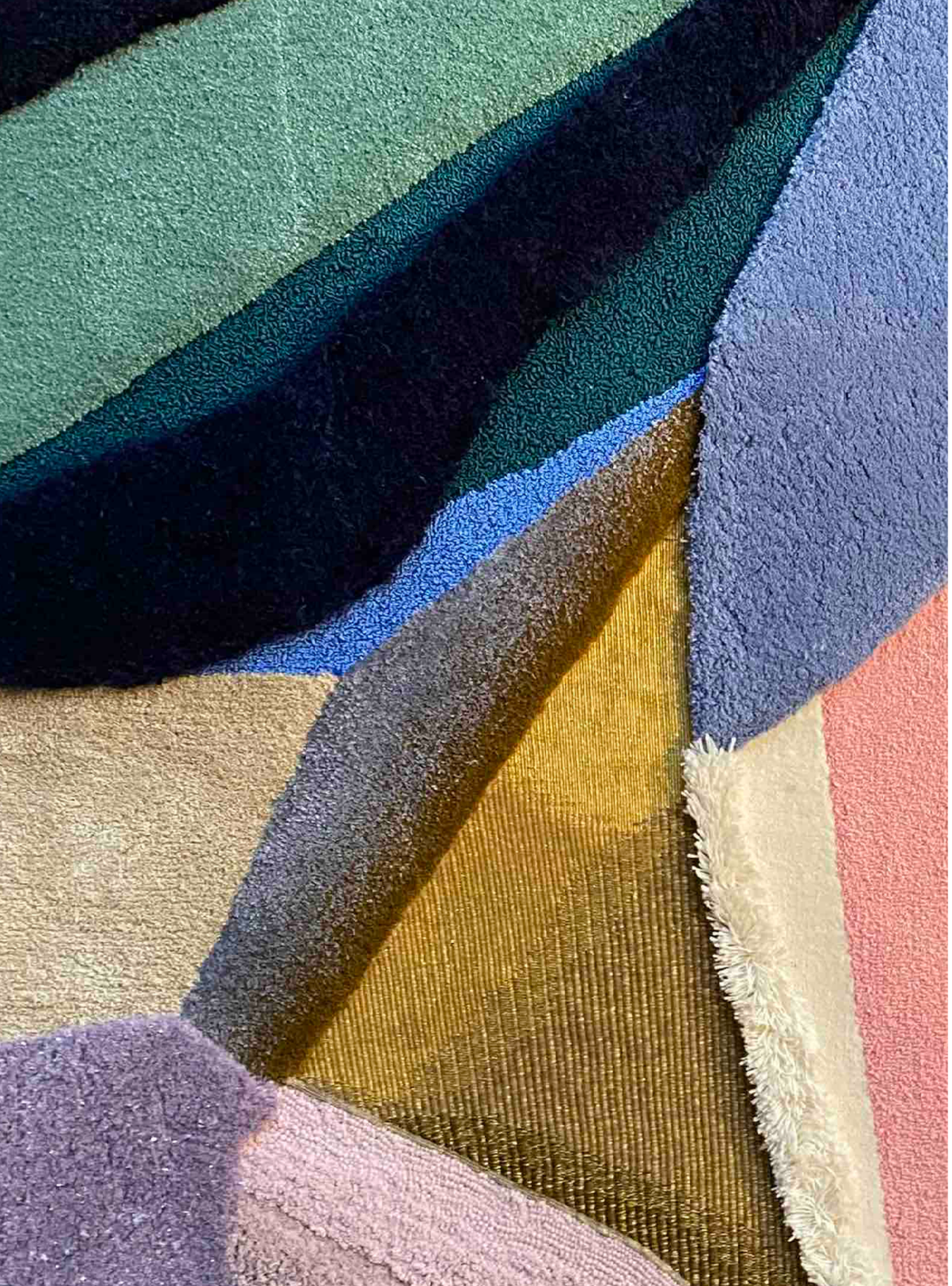

| | |
|---|---|
| ref | PF4-1812B1 |
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | 48 X 48 cm — 19" X 19" |




| | |
|---|---|
| ref | PF4-1811C1 |
| Technique / Construction | Jacquard |
| Matiere / material | 72% Coton - 25% Viscose - 3% Polyester<br>72% Cotton - 25% Viscose - 3% Polyester |
| Dimensions | 48 X 48 cm — 19" X 19" |



# matières & techniques



L'une des choses qui frappent le regard quand on visite la maison PINTON, c'est la multitude des bobines de fils de toutes sortes, de matières traditionnelles ou inattendues, de tous les tons de couleurs les plus variées… Cette multitude donne une idée de l'étendue des possibilités proposées.
Chez PINTON, le savoir-faire n'est pas un mot vain ni galvaudé. Des techniques maîtrisées, des hommes et des femmes sensibles et passionnés, une attention particulière portée à la provenance des matières comme aux matières elles-mêmes, une valorisation des échanges de compétences et de connaissances, tout cela et plus encore participe à l'expertise de la maison.

What is particularly striking when you visit Maison PINTON is the variety of yarn spools of all kinds, made of traditional or unexpected materials, in an incredible variety of colours… This diversity gives an idea of the breadth of possibilities on offer.
At PINTON, the word "know-how" is not brandished in vain or misused. Techniques are mastered, men and women are sensitive and passionate, particular attention is paid to the origin of materials as well as to the materials themselves, the transfer of skills and knowledge is valued – all contributing to the expertise of the firm.

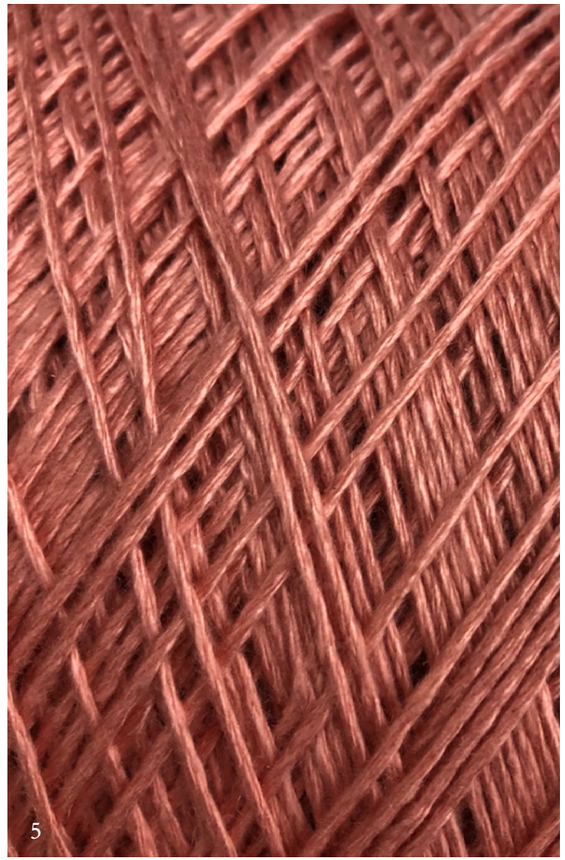
# matières

1

2

3

4


5

6

7

8

1 — lurex
2 — fils de métal metallic threads

3 — soie, sillk
4 — inserts de cuir, leather inserts

5 — tencel
6 — lin, linen

7 — bambou, bamboo
8 — laine, wool

## la laine / wool

Fibre d'origine animale, la laine est issue le plus souvent de la toison des moutons. Dès 5000 avant J-C on filait la laine. A l'époque romaine, la laine, comme le cuir et le lin sont les matières principales utilisées pour confectionner les vêtements. Avec la mécanisation progressive et l'évolution des élevages, la laine va devenir au Xe puis au XIIe siècle le poumon économique de plusieurs états. Réputée pour ses qualités d'isolant thermique et phonique, la laine a également l'avantage d'absorber l'humidité. C'est une matière noble et intemporelle utilisée depuis la nuit des temps pour sa solidité et sa durabilité. PINTON utilise soit une laine locale dont les fibres sont plus courtes et cardées, ce qui la rend plus gonflante et plus volumineuse, soit une laine spécifique de Nouvelle Zélande dont les fibres longues et peignées sont plus résistantes au très grand passage. Ces deux laines sont filées (cardées ou peignées) et teintes à la filature de Felletin. Qu'ils soient réalisés en 100% pure laine vierge ou composés d'autres matières comme le lin, la soie, le bambou, le cuir ou bien d'autres encore, les tapis et moquettes en laine PINTON sont un gage de confort et de qualité.

Wool is an animal fibre, most often derived from sheep fleece. Wool was already being spun as early as 5,000 BC. In Roman times, wool, leather and linen were the main materials used to make clothes. With the progressive development of mechanical processes and the evolution of breeding techniques, wool became the economic lung of several countries in the Xth century, and again in the XIIth. Renowned for its thermal and sound insulation properties, wool also offers the advantage of absorbing moisture. It is a noble and timeless material, used from time immemorial for its strength and durability. PINTON uses local wool with shorter carded fibres, which make it fluffier and give it more volume, or a specific type of wool from New-Zealand with long combed fibres that are more resistant to heavy traffic. Both types of wool are spun (carded or combed) and dyed in the spinning plant located in Felletin. Whether they are made in 100% pure virgin wool or blended with other materials like linen, silk, bamboo, leather or many others, PINTON wool rugs and carpets bring comfort and quality.

## la soie / silk

Fibre naturelle d'origine animale, elle provient du cocon que fabrique la chenille du bombyx du mûrier que l'on a étonnamment surnommée « le ver à soie ». Inventée en Chine au IIIe millénaire avant Jésus-Christ, la soie ne sera produite en Europe qu'à partir de la fin du Moyen Âge, notamment en Italie. Et c'est sous le règne d'Henri IV qu'elle se développe en France avec la plantation de 4 millions de mûriers en Ardèche, dans le Dauphiné et les Cévennes. Le fil de soie est très solide. Un tissage de qualité rend la soie très résistante. Elle donne un aspect particulièrement lumineux aux tissages. Elle se prête aisément au mariage avec d'autres matières telles que la laine ou le bambou, par exemple. PINTON propose des tapis Haute-Couture en 100% soie pour un toucher d'une douceur incomparable. En tapisserie elle est plutôt utilisée en complément d'une ou de plusieurs autres matières comme la laine ou encore le coton.

Silk is a natural animal fibre derived from the cocoon spun by the caterpillar of the bombyx mori (worm of the mulberry tree), unsurprisingly called the "silkworm". Invented in China in the IIIrd millennium before Christ, silk wasn't produced in Europe, mainly in Italy, before the end of the Middle Ages. And it's only under the reign of Henri IV that silk production developed in France with the planting of 4 million mulberry trees in the Ardèche, Dauphiné and Cévennes areas. Silk threads are very strong and quality weaving makes silk very resistant. It gives a particular shine to the woven pieces and combines easily with other materials such as wool or bamboo. In its Couture collection PINTON offers 100% silk rugs, incredibly soft. In tapestries silk is most often used in complement of one or more other materials like wool or even cotton.

## le coton / cotton

Le coton provient de la fibre végétale qui entoure les graines du cotonnier. On trouve des traces du coton en Égypte Ancienne ou au Mexique, qui dateraient de 7000 ans. La culture du coton se répand en Amérique, en Afrique et en Eurasie. Arrivé en Europe au IIe siècle avant J-C, son histoire sur ce continent ne débute réellement qu'avec la création des compagnies de commerce des Indes Orientales. La culture du coton ne cesse alors de se développer pour devenir la fibre naturelle la plus utilisée au monde. Plus difficile à filer que le lin en raison de ses fibres courtes, il a cependant une texture plus dense. Le coton est un très bon isolant grâce notamment à ses qualités exceptionnelles d'absorption de l'humidité. Il est donc chaud, doux et confortable. PINTON tisse cet incontournable du textile seul ou mélangé à d'autres matières aussi bien en Haute-Couture qu'en Prêt-à-Porter. Le coton est une matière qui peut être travaillée en un fil continu qui forme des boucles, technique appelée bouclé. Il peut être aussi travaillé en velours : avec des fils coupés à la surface du tapis, ou en bouclé coupé, mélange des deux techniques.

Cotton is made from the vegetal fibres surrounding the seeds of the cotton plant. Traces of cotton were found in Ancient Egypt and in Mexico, possibly over 7,000 years old. Cotton culture developed in America, Africa and Eurasia. While it reached Europe as early as the IInd century BC, its history on that continent truly began with the creation of the West India trading companies. From then on, the culture of cotton never stopped growing and it is now the most used natural fibre in the world. More difficult to weave than linen because of its short fibres, it has a higher density. Cotton is a very good insulation material thanks, in particular, to its exceptional moisture absorption properties. It is warm, soft, comfortable. PINTON weaves this staple of the textile industry on its own or combined with other materials for the Couture as well as the Diffusion lines. It is generally the material used for the warp thread. Cotton can be used in loop weave where the continuous thread forms loops on the surface of the rug, or in pile weave where the threads on the surface of the rug are cut. It can also be woven as loop and cut which combines both techniques.

## le lin / linen

Fibre naturelle d'origine végétale, le lin est sans doute l'une des premières fibres qui a été utilisée par l'homme. On a retrouvé des fragments de fibres de lin torsadées et teintées qui auraient plus de 30 000 ans. En France, c'est Charlemagne qui va développer la culture du lin et c'est au XVIIIe siècle, qu'elle va atteindre son apogée puisque plus de 300 000 ha lui sont consacrés sur le territoire. Matière naturelle par excellence, sa culture n'exige ni engrais ni arrosage. La transformation de la plante au fil ne demande aucun procédé chimique. Enfin le lin est une fibre qui résiste à l'épreuve du passage et du temps. C'est pour toutes ces qualités que PINTON propose des tapis et moquettes réalisés dans cette matière, en totalité ou mélangée à d'autres.
Le lin peut être travaillé en bouclé : avec un fil continu qui forme des boucles à la surface du tapis, en velours, quand les fils à la surface du tapis sont coupés, ou en bouclé coupé qui regroupent les deux techniques.

Linen is a plant-based natural fibre derived from flax. It is possibly one of the first fibres used by man: fragments of twisted and dyed linen fibres were found, allegedly over 30,000 years old. In France, Charlemagne developed the culture of flax, which reached its peak in the XVIIIth century with over 300,000 hectares dedicated to its culture. A quintessential natural material, flax requires neither fertiliser nor irrigation. Transforming the flax plant into linen yarn involves no chemical process. Finally, the linen fibre stands the test of time and traffic. All these qualities led PINTON to offer rugs and carpets made in this material, used on its own or in combination with others. Linen can be used in loop weave where the continuous thread forms loops on the surface of the rug, or in pile weave where the threads on the surface of the rug are cut. It can also be woven as loop and cut which combines both techniques.

## le fil d'or et d'argent / the gold and silver thread

Quelques milliers d'années avant Jésus-Christ, les artisans romains, chinois, perses ou égyptiens recouvraient de feuilles d'or les fils qu'ils allaient tisser pour les puissants. Plus tard, les lissiers utilisaient des fils d'or et d'argent pour ajouter à la richesse des tapisseries tissées en laine ou en soie. Ces fils étaient par ailleurs difficiles à travailler et rallongeaient les temps d'exécution. Ils exigeaient un savoir-faire particulier, transmis de génération en génération. A partir du XVIIe siècle, les nouvelles techniques permettent de créer des fils métalliques très fins qui peuvent traverser le tissu. Aujourd'hui, les métaux utilisés pour les fibres textiles sont l'argent, l'or, le cuivre mais aussi l'aluminium, le fer ou encore l'inox et se déclinent dans toutes les couleurs. Dans la collection Haute-Couture de PINTON, ces fils fabuleux se mêlent en insert aux traditionnels fils de laine ou de soie, dans des créations poétiques et graphiques imaginées en collaboration avec des artistes et des designers contemporains.

A few thousand years before Christ, Roman, Chinese, Persian and Egyptian craftsmen used to cover in gold leaf the threads that they were going to weave for the rich and powerful. Later, weavers used gold and silver threads to embellish tapestries woven out of wool or silk. These threads were difficult to work and extended production times. They required particular skills, passed from generation to generation. From the XVIIth century onward, new techniques made it possible to create very fine metal threads able to go through fabric. Today, the metals used with textile fibres are silver, gold and copper, but also aluminium, iron or stainless steel, and come in every colour. In PINTON's Couture collection, these fabulous threads are inserted alongside traditional wool or silk yarns, to create poetic and graphic pieces imagined in partnership with contemporary artists and designers.

## tencel

Le Tencel, marque déposée et autre nom du lyocell, est produit à partir de pulpe de bois, généralement d'Eucalyptus. Il est apparu très récemment sur le marché du textile puisqu'il a été produit pour la première fois à la fin des années 80 et commercialisé en 1992. C'est une matière fabriquée en Europe et particulièrement innovante. Son processus de fabrication est très court puisqu'il faut seulement deux heures entre la coupe du bois et le filage. La culture du bois nécessaire à sa fabrication est particulièrement propre : elle est peu gourmande en eau et ne nécessite aucun pesticide. C'est une fibre textile particulièrement douce au toucher, élastique, résistante et durable. Elle a une excellente capacité d'absorption de l'humidité tout en restant sèche en surface. Le lyocell se prête parfaitement au mélange avec d'autres matières et donne aux tapis PINTON une touche contemporaine d'une belle suavité.

Tencel, which is a registered trademark and another name for lyocell, is produced from wood pulp, usually eucalyptus. It emerged very recently in the textile industry: made for the first time at the end of the 1980s, it was marketed in 1992. Produced in Europe, this material is particularly innovative. Its production process is very quick since it takes only two hours from wood harvesting to spinning. Cultivating the timber necessary to its production is a particularly clean process: it needs very little water and no pesticides. This textile fibre is very soft to the touch, elastic, resistant and durable. It has excellent moisture absorption properties while remaining dry on the surface. Lyocell lends itself perfectly to blending with other materials and gives PINTON rugs a very smooth contemporary twist.

## le bambou / bamboo

La fibre de bambou est apparue récemment dans l'industrie textile. Elle est obtenue à partir de pâte de bambou. Une partie de la pulpe du bambou est dissoute pour obtenir un liquide épais appelé viscose qui sera filtré et extrudé à travers une plaque percée de trous minuscules pour former des fils continus. Le bambou a un rendement bien plus important que toutes les autres fibres naturelles. La culture de la plante n'exige aucun produit chimique et offre une formidable capacité de stockage de carbone en dégageant beaucoup d'oxygène. En plus de ses qualités écologiques, le bambou capte l'humidité et se révèle très résistant. Enfin, il est d'une douceur exceptionnelle et d'un moelleux accueillant. Le bambou se travaille aussi bien en bouclé dont le fil continu forme des boucles à la surface du tapis, qu'en velours, dont les fils qui se trouvent à la surface du tapis, sont coupés. Enfin, il peut aussi être travaillé en bouclé coupé qui est un mélange des deux techniques.

Bamboo fibre is a recent newcomer in the textile industry. It is made from bamboo paste: part of the bamboo pulp is dissolved to produce a thick liquid called viscose, which is then filtered and extruded through a plate with tiny holes to form continuous threads. Bamboo has a much higher yield than any other natural fibre. The culture of the bamboo plant requires no chemicals and offers a formidable capacity for carbon storage, while producing large quantities of oxygen. In addition to its environmental credentials, bamboo captures moisture and proves very resistant. Finally, it is exceptionally soft and welcoming. Bamboo can be used in loop weave where the continuous thread forms loops on the surface of the rug, or in pile weave where the threads on the surface of the rug are cut. It can also be woven as loop and cut which combines both techniques.

# le cuir / leather

L'origine du cuir remonte au tout début de l'humanité. Très vite, l'homme cherche à conserver les peaux des animaux qu'il chasse pour s'en servir aussi bien comme vêtement que comme élément de protection dans son habitat. Il se met à travailler le cuir et peu à peu le tannage se perfectionne. L'apparition des agglomérations urbaines détermine les zones de transformation du cuir : elles sont proches des centres pour pouvoir écouler les marchandises et s'approvisionner et, bien sûr, à proximité des rivières pour la préparation des peaux. Matière naturelle et résistante, le cuir véritable se patine avec le temps et gagne en noblesse. Dans la collection de tapis Haute-Couture PINTON, le cuir d'origine locale, s'associe à d'autres matières, en inserts ou comme base du tapis sur lequel s'implantent les fils de laine, de soie, de coton… Il donne une touche résolument moderne et un relief unique, un rendu souple et mat.

The origins of leather can be traced back to the very beginning of humanity. Very early on man looked into keeping the hides of the animals he was hunting to use them as clothing as well as protective items in his home. He began processing leather, and tanning techniques improved over time. The emergence of urban centres determined the areas where leather was processed: close to city centres to sell the wares and purchase the necessary supplies and, of course, near rivers to prepare the hides. A natural and resistant material, real leather weathers well and improves with time. In the PINTON Couture rug collection, locally sourced leather combines with other materials, as inserts or as the basis of the rug into which yarns of wool, silk, cotton, etc. are threaded. It adds a thoroughly modern touch as well as a unique texture and a supple and matt finish.

# le phosphorescent / phosphorescent thread

La phosphorescence est un phénomène propre à certains matériaux qui continuent à émettre de la lumière après avoir été éclairés. En d'autres termes : après avoir emmagasiné la lumière, ces matériaux la restituent peu à peu dans l'obscurité sans qu'il n'y ait ni combustion, ni friction. Le terme phosphorescence est une extension du mot phosphore qui vient du grec, phos signifiant lumière et phoros, porteur. C'est un alchimiste allemand qui, au XVIIe siècle, aurait découvert par hasard le phosphore alors qu'il cherchait à découvrir la pierre philosophale. Il existe des corps spontanément phosphorescents comme certains mollusques ou certains insectes. Si elle trouve de nombreuses applications de nos jours, notamment dans le domaine de la sécurité, la phosphorescence continue d'exercer une forme de fascination par son aspect un peu magique. Mêlés à d'autres matières comme la laine, les tapis PINTON composés de fils phosphorescents créent un effet féérique dont on ne se lasse pas.

Phosphorescence is a phenomenon specific to some materials that continue to radiate light after receiving it. In other terms: after storing light, these materials release it progressively in darkness without combustion or friction. The term phosphorescence is an extension of the word phosphorus, derived from the Greek phos meaning light and phoros, bearer. A German alchemist is said to have discovered phosphorus by chance when trying to find the philosophers' stone in the XVIIth century. Some bodies are spontaneously phosphorescent like certain molluscs and insects. While it has many applications nowadays, especially in the area of safety, phosphorescence continues to fascinate and retains magical connotations. Combined with other materials such as wool, phosphorescent threads are used in the rugs produced by PINTON to create an enchanted look that never gets old.

# viscose

La viscose était à l'origine un textile végétal issue de la cellulose de bois. Surnommée « soie artificielle », elle a précisément été créée comme alternative à la soie issue du ver à soie. C'est à l'exposition universelle de 1900 que la viscose est présentée au public. Mais elle connaît un réel essor une trentaine d'années plus tard lorsque scientifiques et chercheurs la mélangent à de l'acétate et la rendent ainsi plus résistante. Elle est facile à teindre et ne perd pas ses couleurs avec le temps. Aujourd'hui, la viscose est très employée en confection, appréciée pour son aspect soyeux, fluide dont on peut faire de beaux drapés, sans compter qu'elle est facile d'entretien. Chez PINTON la viscose est appréciée pour son toucher très doux, et sa luminosité particulière. Elle se mêle volontiers à d'autres matières comme le lin par exemple pour un jeu de textures et de lumières tout en contraste entre matière brute et fibres délicates.

Originally viscose was a plant-based textile derived from wood cellulose. Nicknamed "artificial silk", it was precisely created as an alternative to silk from the silkworm. Viscose was presented to the public during the 1900 universal exhibition. However, it only took off thirty years later when scientists and researchers mixed it with acetate, making it more resistant. Viscose is easy to dye and does not fade with time. Today, viscose is commonly used in dressmaking, appreciated for its silky, fluid aspect that drapes beautifully – and it is easy to maintain. At PINTON, viscose is appreciated for its soft feel and the special way it reflects the light. It combines well with other materials like linen, creating variations of textures and light, offering a contrast between rough materials and delicate fibres.

# lurex

L'effet métallisé, brillant ou pailleté a toujours fasciné, associé symboliquement à la lumière, au soleil, à la sophistication. L'invention du Lurex remonte au XXe siècle, en 1946 plus précisément. Fil textile de polyester recouvert d'une couche de métal aux effets brillants ou scintillants, le Lurex est un fil léger et souple qui existe dans une vaste palette de coloris. « Des fils dédiés aux designers » est l'un des principaux slogans de la société qui a déposé la marque Lurex. En effet, cette fibre inspire depuis sa création les designers de mode comme les designers d'objets de décoration pour des créations aussi bien extravagantes que subtiles et élégantes. Marié à d'autres matières dans la confection des tapis PINTON, le lurex n'enlève rien à la douceur de ces derniers. Il leur confère une touche de raffinement et de chic à travers des motifs sobres et des reflets de lumière délicats et infinis.

Metallic, shiny or glittering effects have always fascinated, symbolically associated with light, sun and sophistication. The invention of Lurex dates back to the XXth century, to 1946 to be precise. A polyester textile thread coated in a layer of metal to produce a shiny or shimmering look, Lurex is a light and flexible thread that comes in a large palette of colours. "Threads made for designers" is one of the main slogans of the company that registered the Lurex trademark. Indeed, since its invention this fibre has been inspiring both fashion and decorative art designers to create extravagant, subtle and elegant pieces. Combined with other materials in the production of PINTON rugs, Lurex does not diminish their softness. It gives them a touch of sophistication and chic, with understated patterns and delicate and infinite light reflections.

# le polypropylene

Le Polypropylène est un polymère mis au point en 1954. Il a été perfectionné dans les années 70 pour le rendre plus résistant aux intempéries et aux rayons UV. Dans l'industrie textile, le polypropylène est un matériau non tissé. Il est solide et rigide. Néanmoins, la structure du polypropylène permet d'être très allongée et peut donc produire des fils continus pour le tissage. Le Polypropylène est un matériau imperméable facile à laver, peu salissant et léger. Il résiste également très bien à la moisissure et aux bactéries ainsi qu'à de nombreux solvants. Le Polypropylène supporte parfaitement la chaleur et les rayons du soleil il est donc l'allié idéal pour l'ameublement ou la décoration extérieure.

Polypropylene is a polymer developed in 1954 and perfected in the 1970s to make it more resistant to the weather and UV rays. In the textile industry, polypropylene in a non-woven material. Although polypropylene is solid and rigid, its structure allows for a lot of stretching and can therefore yield a continuous thread for weaving. Polypropylene is waterproof, easy to wash, stain resistant and lightweight. It is also very resistant to mould and bacteria, as well as to many solvents. Polypropylene is perfectly suited to withstand heat and sunlight, which makes it ideal for outdoor furniture or decoration.

# polyamide

Les polyamides utilisés dans l'industrie textile sont plus connus sous le nom de nylon. C'est en 1935 que le premier nylon a été mis au point par des employés de la société Dupont de Nemours. L'origine du nom est drapée d'un joli mystère : pour certains, il est issu de la contraction de New York et LONdon, pour d'autres, il s'agit des initiales des prénoms des épouses des inventeurs, enfin il se dit également que c'est un dérivé de no run, qui signifie ne file pas. Le nylon est obtenu par un procédé de polymérisation par étape. Le polymère est fondu puis travaillé par filage. Étirée en filaments extrêmement fins, la fibre, en séchant devient très résistante. Le nylon est devenu célèbre aux États-Unis et en Europe grâce aux bas nylons, dont on ne pouvait que louer la résistance, la souplesse et l'extensibilité ! Une autre qualité de cette fibre, et non des moindres, est son imperméabilité et sa rapidité de séchage. Grâce à ses propriétés exceptionnelles, le nylon mélangé à la laine permet de renforcer le velours des moquettes et tapis d'escalier du catalogue PINTON qui supportent ainsi les passages intensifs tout en conservant un rendu d'aspect naturel, qualitatif et confortable.

The polyamide used in the textile industry is better known as nylon. Nylon was first developed in 1935 by employees of the Dupont de Nemours company. The origins of the name are shrouded in mystery: for some, it comes from the contraction of New-York and LONdon, for others it is made up of the initials of the surnames of the inventors' wives. It is also said to derive from no run, meaning that it doesn't ladder. Nylon is produced through a staged polymerisation process. The polymer is melted before being spun. Stretched into extremely thin filaments, the fibre becomes very resistant when dry. Nylon rose to fame in the United States and in Europe with nylon stockings, highly praised for their resistance, flexibility and stretchability! Last but not least, this fibre has yet another quality: it is waterproof and dries rapidly. Because of these exceptional properties, PINTON combines nylon with wool in its staircase rugs and carpets to make their pile more robust, allowing them to withstand heavy traffic while maintaining a natural, high quality, comfortable finish.

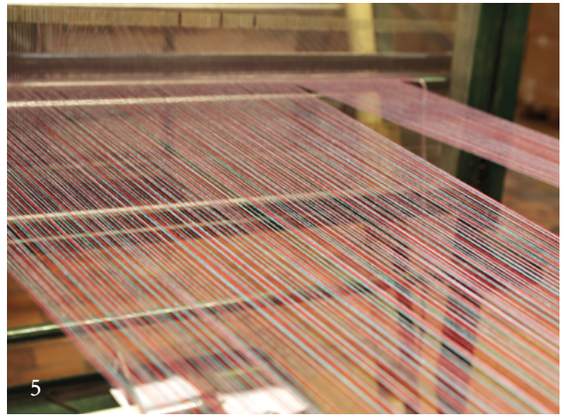
# techniques

1

2

3

4


5

6

7

1 — tapis tufté main en cours
hand-tufted rug in progress
2 — vue de face d'un métier à tisser jacquard
jacquard loom - front view

3 — artisan en salle de tuft
craftman in tuft workshop
4 — échantillon en point-noué
hand-knotted sample

5 — nappe de fils pour tissage jacquard
layer of warp threads for jacquard weaving
6 — lissière sur métier de basse-lisse
weaver working on low warp loom

7 — artisan en salle de tuft
craftman in tuft workshop

## le tufté-main / hand-tufted

La technique du tuftage main est un procédé qui mêle savoir-faire ancestral et outil de tissage moderne. En effet, sur le canevas parfaitement tendu sur un métier vertical, l'artisan reporte à la main le graphisme du futur tapis avec la plus grande précision. L'implantation des fils, brin par brin, se fait manuellement à l'aide d'un pistolet sur l'envers du canevas, en suivant les couleurs, le dessin et les différentes hauteurs de mèche. PINTON a fait preuve d'innovation en étant l'une des premières manufactures à utiliser la technique du tuftage au pistolet pour la fabrication de certains de ses tapis et pour la fabrication de certaines de ses moquettes. C'est l'unique manufacture française à offrir une telle qualité de tapis tufté. Cette technique permet une production plus rapide que le tissage au point noué. Enfin, le tuftage main offre un large éventail d'épaisseurs possibles. La méthode du carving permet ensuite de sculpter la laine et créer des reliefs sur le tapis ainsi tissé. Dès le début des années 90, PINTON s'est spécialisée dans la réalisation de tapis tuftés main pour lesquels elle collabore aussi avec des designers et des artistes célèbres.

The hand tufting technique is a process combining centuries-old skills and modern weaving tools. The canvas is perfectly stretched over an upright loom and the craftsperson transfers by hand the future design of the rug with the utmost precision. Threads are inserted manually, one by one, working with a gun on the back of the canvas, following the colours, the drawing and the different tuft heights. PINTON was one of the first manufactories to use the gun tufting technique to produce some of its rugs and carpets and is the only French workshop offering very high quality tufted rugs. With this technique, production times are reduced compared to the knotted stitch weave or point noué. Finally, hand tufting offers a large range of possible depths. Carving is the technique that consists in sculpting the wool and creating textures within the woven rug. Since the early 1990s, PINTON has been specialising in the production of hand tufted rugs for which it also collaborates with famous designers and artists.

## le point-noué / hand-knotted

La technique dite du point noué reste attachée au tapis appelés de Savonnerie. Ce nom est hérité du XVIIe siècle lorsque Louis XIII installa les ateliers de la manufacture de tapis façon Perse et Levant fondée par Henri IV, dans une ancienne fabrique de savon. Les tapis au point noué sont réalisés entièrement à la main sur des métiers de haute lisse. Les lissiers travaillent à partir d'un modèle en carton et opèrent une succession des lignes de nœuds et de boucles entre lesquelles s'intercale un fil de trame. Ces tapis sont particulièrement résistants et solides. Les matières qui les constituent sont la laine ou la soie, ou un mariage des deux. Chez PINTON nous possédons plus de 4000 cartons originaux de tapis anciens qui peuvent être réalisés sur commande. Mais notre manufacture met également son savoir-faire au service des artistes et designers pour réaliser des tapis contemporains avec cette technique.

The technique called knotted stitch or point noué remains associated with Savonnerie rugs. This name is a legacy of the XVIIth century when Louis XIII relocated the workshops of the Persian and Levant style rug manufactory founded by Henri IV to a disused soap factory. Knotted stitch rugs are entirely made by hand on high warp looms. The weavers work from a cartoon and create a succession of lines of knots and loops separated by a weft thread. These rugs are particularly resistant and robust. They are made of wool or silk, or a mix of both. At PINTON we own over 4,000 original cartoons of antique rugs that can be made to order. Our manufactory also makes its expertise available to artists and designers in order to create contemporary rugs using this technique.

## le tufté-mécanique / machine tufting

La technique du tuftage mécanique est un procédé entièrement automatique. Le terme tuft vient de l'anglais qui signifie faisceau de fils. Ainsi le procédé de tuftage mécanique consiste à insérer les brins de fils dans le support préfabriqué à l'aide de plusieurs rouleaux en même temps. Pour que les fils soient solidement ancrés dans le support, on applique au dos du tapis un revêtement ou un entoilage. Puis, selon le velours désiré, les poils des tapis seront coupés à la longueur attendue, laissés bouclés ou travaillés dans une combinaison des deux. Du fait de leur mode de fabrication, il y a une réelle optimisation de la matière première. Les tapis tufté mécanique ont des largeurs fixes et une finition parfaite. Ils sont en laine pure ou mélangée à des fibres synthétiques, à moins que ces dernières constituent entièrement le tapis. Enfin les délais de fabrication en tuft mécanique sont très courts et les coûts de production, moindres.

Machine tufting is a fully automated process. The word tuft comes from English and means a bundle of threads. The machine tufting process consists in inserting the threads in the premade support using several rolls simultaneously. To anchor the threads solidly in the support, a coating or interfacing is applied to the back of the rug. Then, depending on the required pile, the tufts will be cut to the desired length, left looped or worked with a mix of both. This production process allows for optimal use of the raw materials. Machine tufted rugs have a fixed width and offer a perfect finish. They are made of pure wool, a blend of wool and synthetic fibres, or synthetic fibres only. Finally, production times for this type of rugs are very short and production costs are lower.

## le tissé-plat / flatwoven

Les tapis tissé plat désigne des tapis qui n'ont pas de poils, donc peu de relief. Ce sont des tapis particulièrement lisses aux motifs simples et géométriques, qui se fondent dans de nombreux décors. Leur légèreté caractéristique les rend facile à l'entretien et leur permet d'être parfois utilisé comme tentures. Ils ont également la particularité du fait de leur mode de fabrication d'être très robustes et de supporter un passage fréquent. Ils peuvent être tissés dans plusieurs matières. Ainsi dans sa collection Prêt-à-Porter, PINTON propose des tapis tissés plat aux motifs géométriques originaux et fabriqués en polypropylène dans différents coloris. Cette matière résistante à l'eau et au passage fréquent permet d'en faire un usage en extérieur par exemple, ou encore dans des pièces comme la cuisine, une entrée ou encore une salle de bain.

Flat weave rugs have no pile and very little texture. These rugs are particularly smooth, with simple and geometric patterns that fit in many interiors. Their trademark lightness makes them easy to maintain and means that they are occasionally used as drapes. Their production process also makes them particularly robust and able to withstand heavy traffic. They can be woven in different materials. In its Diffusion line, PINTON offers flat weave rugs displaying original geometric patterns, made in polypropylene in a range of colours. This material is water resistant and can withstand heavy traffic, which makes it ideal for outdoor use, for example, or in rooms like kitchens, entrance halls or bathrooms.

## axminster

La technique de tissage en Axminster est industrielle. Elle porte le nom de la petite ville d'Angleterre où elle a été mise au point. Ce procédé permet de fabriquer des moquettes uniquement en velours coupé, avec une surface lisse et un aspect très doux. Il existe plusieurs propositions de densité de velours au m² qui ajoutera encore en qualité à ce tissage haut de gamme. Il permet aussi de réaliser de nombreux motifs grâce à l'incorporation de fils de couleurs préalablement coupés à la hauteur du velours demandée. Ces fils sont piqués en même temps que le dossier autrement dit, l'envers de la moquette, est tissé sur le métier. Les motifs peuvent être tissés avec 12, ou même 16 coloris différents.

Axminster uses an industrial weaving technique, named after the small English town where it was developed. This process only allows for cut pile carpets, with a smooth surface and a very soft appearance. Axminster carpets come in different pile weights per square meter, which adds to the quality of this high end weave. A large number of patterns can also be created by incorporating coloured threads that have been pre-cut to the desired pile thickness. These thread are stitched at the same time as the backing or dossier (reverse) of the carpet is woven on the loom. Patterns may be woven with 12, or even up to 16, different colours.

## wilton

Le tissage en Wilton peut être industriel ou traditionnel. Il se fait sur des métiers à verges, tiges d'acier autour desquelles passe le velours. Ces tiges définissent la hauteur du velours et selon qu'elles sont équipées ou non d'un couteau, le velours sera bouclé, lorsque les fils forment des boucles continues, ou coupé, lorsque le haut des boucles est coupé pour obtenir une surface lisse et un aspect plus doux. On peut également obtenir avec ce tissage un velours structuré qui est un mélange des deux et qui permet de créer des reliefs. Il existe plusieurs propositions de densité de velours au m² et les motifs sont limités à 7 coloris.

Wilton weaving can be industrial or traditional. It is produced on wire looms, using steel rods around which the pile is looped. These rods set the height of the pile and, depending whether they are equipped with a blade or not, the pile is said to be looped pile or velours bouclé, when the threads form continuous loops, cut pile or velours coupé, when the top of the loops is cut producing a smooth surface and a softer look. This weaving technique can also produce a structured pile or velours structuré, which combines both, giving different textures. Different pile weights per square meter are available. The patterns are limited to 7 colours. fils sont piqués en même temps que le dossier autrement dit, l'envers de la moquette, est tissé sur le métier. Les motifs peuvent être tissés avec 12, ou même 16 coloris différents.

## le jacquard

Le métier à tisser Jacquard fut mis au point par Joseph Marie Jacquard au tout début du XIXe siècle. D'une technique complexe, le Jacquard PINTON peut entrecroiser jusqu'à 105 fils par cm2, ce qui permet d'obtenir une large palette de textures, de dessins et de couleurs. En effet, si le nombre de couleurs sur chaque métier est limité à 7 ou 8, le croisement des fils offre tout un éventail de teintes et de nuances soit plus de 500 couleurs possibles par métier. D'autre part, cette technique particulière rend le tissu jacquard extrêmement résistant à la traction comme à la déchirure.  Adaptables à différents supports, le tissu jacquard peut être uni, avec des motifs placés ou en all-over c'est-à-dire : une répétition continue et régulière de motifs sur toute la surface. La fabrication du Jacquard PINTON se fait en 6 étapes, de l'ourdissage aux finitions, parmi lesquelles la création du carton qui, aujourd'hui, avec l'assistance des logiciels informatiques, permet des tissages d'une très grande précision.

The Jacquard loom was developed by Joseph Marie Jacquard in the early 19th century. PINTON Jacquard's sophisticated technique can weave up to 105 threads per cm2, allowing for a large span of textures, designs and colours. Indeed, despite the number of colours on each loom being limited to 7 or 8, the crossing of the threads offers an extensive range of colours and hues, hence more than 500 possible colours per loom. In addition, this particular technique makes Jacquard fabric extremely resistant to deformation by stretching and to tearing. Adaptable to various supports, Jacquard fabric can be plain with placed patterns or in « all-over », in other words a continuous and regular repetition of patterns over the entire surface. The PINTON Jacquard is manufactured in 6 stages, from the warping to the finishing touches, including the design of the cartoon which, nowadays, with the assistance of computer software, allows for a very fine weave.

La boutique PINTON - Paris
Image © pinton

# 71
# rue du Cherche-Midi.
# Paris

Haute sous plafond, ouverte sur la rue du Cherche-Midi et la rue de Bérite grâce à de larges baies vitrées, la première pièce du Showroom de Paris est baignée d'une lumière naturelle qui encadre avec grâce les tapis exposés comme autant de tableaux. La conception de cet éclairage met également en valeur les œuvres suspendues au mur. La sobriété élégante du mobilier laisse la place qu'ils méritent aux tapis et tapisseries tissés par les artisans, hommes et femmes qui travaillent avec passion au sein de la fabrique PINTON. Au fil du temps, cette première pièce du Showroom s'est muée en une véritable boutique.

With high ceilings and huge bay windows opening onto the Rue du Cherche-Midi and the Rue Bérite, the first room of the Paris Showroom is bathed in natural light, exquisitely framing the rugs like as many paintings. The lighting too was designed to show off the pieces hanging on the walls. Simple and elegant furniture gives pride of place to the rugs and tapestries woven by the passionate craftsmen and women who work in the PINTON manufactory. Over time, this first room turned into a real boutique.

La boutique PINTON - Nice
Image © pinton

## 2
## rue du Commandant Berreta
## Nice



Dans cette pièce unique, nichée derrière le célèbre hôtel Negresco, on retrouve les bibliothèques familiales chères à la décoratrice, Joséphine Pinton. Mais cette fois, elles sont en marqueterie de rotin. Elles arborent toujours fièrement l'écusson en tapisserie des frères PINTON. Classés dans les rayons blonds des bibliothèques, les panneaux d'échantillons se consultent toujours comme des livres. Les colonnes blanches à l'entrée, la couleur ocre au sol, le rotin, les plantes, les fauteuils blancs et dodus évoquent la villa Mabrouka de Tanger décorée par Jacques Grange, ou certains intérieurs imaginés par Gabriella Crespi, tous deux sources d'inspiration de Joséphine PINTON.

This single room, nestled behind the famous Negresco hotel, features the familiar bookshelves dear to the heart of decorator Joséphine Pinton. In Nice however, they are made of rattan marquetry, still proudly displaying the woven emblem of the PINTON brothers. Lined up along the blond shelves, sample panels can again be perused like books. The white columns framing the entrance, the ochre-coloured floor, the rattan, the plants and the plump white armchairs conjure up the Mabrouka villa in Tangiers, decorated by Jacques Grange, or the interiors designed by Gabriella Crespi, two of Joséphine PINTON's sources of inspiration.

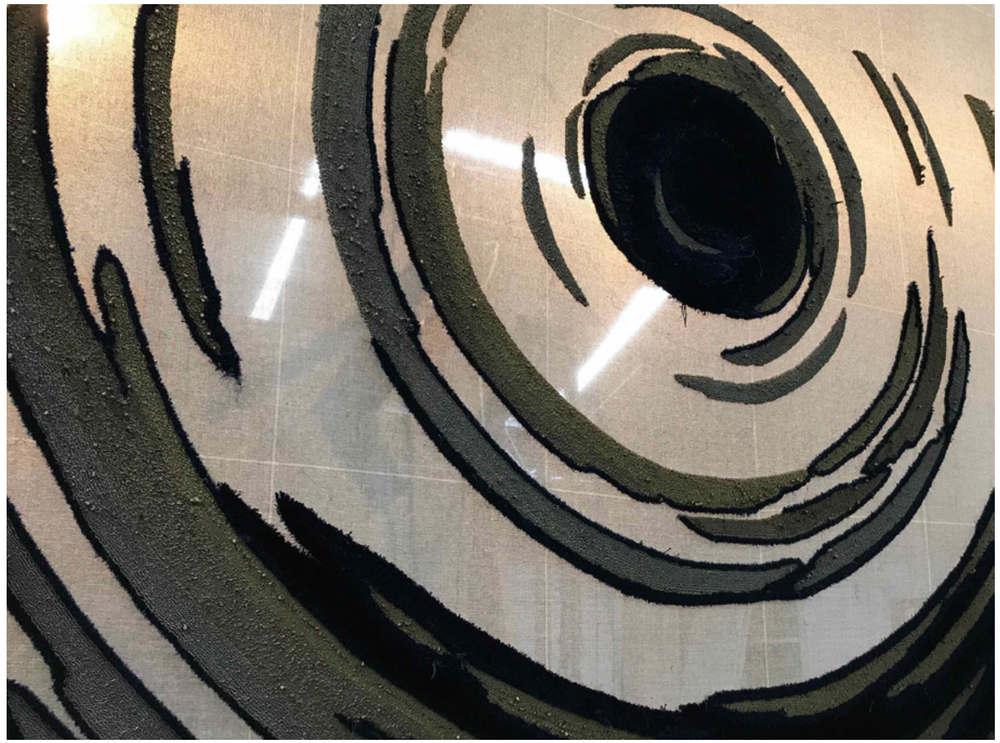
Photo © Présidence de la République
(France), Interior designer
Isabelle Stanislas
Paris (France)

# les labels



Comment transmettre une passion, revendiquer un patrimoine, une pratique ancestrale qui passe par le même geste depuis des siècles ? Dans ce monde pris dans sa course qu'il en oublie parfois l'ampleur de ses talents, et l'importance de les protéger, les labels sont comme des jalons. Ils permettent d'attirer l'attention sur un savoir-faire maîtrisé, constituent un gage de qualité, instaurent un lien de confiance.

How can we share our passion, take pride in our heritage and transfer centuries-old skills that are still using the same turn of hand? In a world that is so busy rushing that it sometimes forgets the breadth of its talents, and how crucial it is to protect them, labels are essential. They put the spotlight on established expertise, promise quality and inspire trust.



## Entreprise du Patrimoine Vivant

Pour PINTON, la labellisation est une évidence. Aussi bénéficient-ils du label Entreprise du Patrimoine Vivant (EPV) depuis 2009. Délivré sous l'autorité du ministère de l'Économie et des Finances, ce label distingue les entreprises françaises détentrices d'un savoir-faire artisanal et industriel d'excellence. Il permet de lutter contre la disparition de talents culturels d'exception, trop souvent menacés. Ces entreprises de prestige, partagent le goût de la transmission et le désir de pérenniser leur activité en alliant tradition et innovation, valeurs qui caractérisent PINTON depuis sa création. Enfin, le label EPV assure une visibilité et une crédibilité à l'échelle mondiale. Il représente pour la maison PINTON une façon de réaffirmer son identité d'artisan ancré sur un territoire et maître dans sa discipline.

At PINTON, labels are second nature. The business was awarded the Entreprise du Patrimoine Vivant (EPV) label in 2009. Granted by decision of the French Minister for Economy and Finance, this Living Heritage Company label recognises French organisations considered as repositories of excellence in terms of craftsmanship and industrial expertise. It contributes to the fight against the loss of exceptional cultural talents, which threatens too often. These prestigious businesses share a desire to share their expertise and to futureproof their operations by combining tradition and innovation, two values embodied by PINTON since its creation. Finally, the EPV label ensures visibility and credibility on the international stage. For Maison PINTON it is a way to reassert its identity as craftsmen and women anchored in a region and as masters of their trade

*LABEL ENTREPRISE DU PATRIMOINE VIVANT*

## Ateliers d'Art de France

Pour faire rayonner cet héritage et l'inscrire dans un élan contemporain, PINTON détient un autre label : celui des Ateliers d'Art de France. Il rappelle le rôle déterminant de l'artisan créateur dans la société. Et outre la représentation, la défense et le développement économique des ateliers d'art, il promeut la formation et la sensibilisation aux métiers d'art de conservation, de tradition et de création. La manufacture PINTON collabore ainsi avec plusieurs écoles d'art pour veiller à perpétuer son savoir-faire, éveiller des vocations et transmettre l'inventivité et l'énergie créatrice des ateliers d'art français !

To help this legacy radiate and to give it contemporary appeal, PINTON was also awarded another label: Ateliers d'Art de France (French Art Workshops), which recognises the key contribution of creative craftspeople to society. In addition to promoting the representation, defence and economic development of art workshops, this label encourages training and raises awareness of arts and crafts with a focus on conservation, tradition and creation. The PINTON manufactory works in partnership with different art schools to perpetuate its expertise, awaken vocations and share the inventiveness and creative energy of the French art workshop!

*LABEL ATELIERS D'ART DE FRANCE*

## IG indication géographique

PINTON a également œuvré avec sept autres entreprises de la région, pour la reconnaissance en tant qu'Indication Géographique. L'IG Tapis d'Aubusson et l'IG Tapisserie d'Aubusson ont été homologuées à l'Institut National la Propriété Industrielle en 2018. Ces deux indications valorisent l'expertise séculaire propre à la tradition textile de la région d'Aubusson et Felletin, et assurent de l'authenticité de leurs productions.

PINTON also joined forces with seven other local businesses to obtain recognition as an Indication Géographique or geographical indication. The labels "IG Tapis d'Aubusson" (Aubusson Geographical Indication – Rugs) and "IG Tapisserie d'Aubusson" (Aubusson Geographical Indication – Tapestries) were approved in 2018 by the Institut National de la Propriété Industrielle, the French Intellectual Property Agency. Both labels recognise the centuries-old expertise specific to the textile tradition of the region of Aubusson and Felletin, and ensure product authenticity.

IG INDICATION GÉOGRAPHIQUE

*LABEL INDICATION GEOGRAPHIQUE AUBUSSON*

Tapisserie d'Aubusson tissé main. INPI 1803
Tapis d'Aubusson INPI 1804

## EcoVadis

PINTON s'est vu remettre une médaille d'argent par EcoVadis. Avec un résultat de 64%, PINTON figure dans le top 25% des entreprises évaluées par cette plateforme française mais réputée à l'échelle internationale en matière d'évaluation de la Responsabilité Sociétale des Entreprises. Pour PINTON, le développement durable et l'éthique sont une préoccupation inhérente à son mode de fonctionnement, une valeur inscrite au cœur même de l'entreprise. . D'autant que l'entreprise familiale porte une vigilance constante à sa contribution à la préservation de l'environnement, en travaillant par exemple, à la récupération et au recyclage. Elle est aussi attentive au progrès social et aux droits de l'humain, avec un attachement tout particulier à la transmission, à la communication, aux échanges et au dialogue avec ses équipes, ses partenaires et ses fournisseurs. L'éthique et les achats responsables sont également au centre des attentions de la maison. En effet, cette dernière privilégie les circuits courts, les matières d'origine françaises et européennes, entre autres actions dans ce sens. Enfin, PINTON s'attache à respecter les lois nationales et internationales concernant l'éthique en entreprise.

PINTON received with great pride a silver medal from EcoVadis. With a score of 64% the mill is in the top 25% of the companies rated by this French sustainability rating agency that is world-renowned in terms of Corporate Social Responsibility assessments. Sustainability and ethics concerns are thoroughly embedded in PINTON's operating mode and core values. The family-owned business dedicates constant attention to taking its share in preserving the environment, by reusing materials or working on improving its recycling for instance. The company also pays great attention to progress regarding social issues and human rights, with an even closer focus on communication, passing-on and on the interaction and dialog between teams and with the business partners and suppliers. Ethical issues and responsible procurement are also major concerns for the mill. PINTON indeed has always favoured short distribution channels, materials sourced in France or Europe, and made similar kinds of choices. Finally, the mill is committed to respecting national and international laws in terms of business ethics.

SILVER 2021 ecovadis Sustainability Rating

*MÉDAILLE D'ARGENT ECOVADIS*

**SHOWROOM PARIS**
**71, rue du Cherche-Midi**
**75006 Paris**
**+33 (0)1 45 44 60 02**

**MANUFACTURE**
**9, rue Préville**
**23500 Felletin**
**+33 (0)5 55 66 55 42**

**SHOWROOM NICE**
**2, rue du Cmdt Berretta**
**06000 Nice**
**+33 (0)6 29 83 01 75**

**PINTON US**
**us@ateliers-pinton.com**
**+33 (0)6 50 39 74 55**

**PINTON UK**
**uk@ateliers-pinton.com**

**PINTON ASIA**
**Douglas Azar**
**+852 6660 1045**
**10/F, Yu Yuet Lai Building**
**43-55 Wyndham Street**

# PINTON

UNDER ONE ROOF,
OUR WEAVERS,
DESIGNERS,
HANDTUFTERS,
MANAGERS, ALL OUR
TEAMS ARE DRIVEN BY
THE SAME CONVICTION
OF THE USEFULNESS
OF BEAUTY,
THE SAME PASSION
FOR A WELL DONE JOB,
THE SAME VOCATION
TO PASS ON OUR
SAVOIR-FAIRE.