



Sortie de l'arche à recuire et première vérification qualitative.

Le visiteur est surpris par l'activité fébrile qui règne dans cette verrerie. Il ne peut être qu'étonné et fasciné par ce ballet d'hommes et de femmes, réglé par une chorégraphie séculaire, tournoyant autour de cette espèce de mère nourricière qu'est le four, pour aboutir à un final toujours recommencé d'ailleurs, qui pour l'un est un vase, pour l'autre un verre, pour l'autre encore, une flûte...

En effet, dès que vous pénétrez dans la cristallerie, vous êtes frappés par ce contraste qui s'élève entre cet ouvrier des temps modernes et la matière de l'origine des temps qu'il dompte avec une technique et des moyens qui n'ont guère changé.

Si le verre est connu depuis des millénaires, le cristal n'a été découvert qu'au 17^e siècle, en Angleterre. Là encore,

comme cela est le cas pour beaucoup de découvertes, c'est le besoin et l'adaptation à une situation nouvelle qui ont été à l'origine de la fabrication du cristal. En effet, en se développant, la marine anglaise devint une grosse consommatrice de bois. En contrepartie, il fallut réduire cette consommation dans d'autres domaines, comme la fabrication du verre où il était utilisé comme combustible. La fabrication traditionnelle du verre fut remplacée par une réaction chimique avec de l'oxyde de plomb, et le résultat de cette fusion avec d'autres matières premières donna naissance au cristal. Le cristal comprend pour 100 kg de sable de silice (sable fin et blanc), 35 kg de carbonate de potasse, 47 kg de minium de plomb, 10 kg de soude, 3 kg de nitrate de soude, 1,5 kg d'arsenic, 0,05 kg d'herbium, 0,003 kg de sable cobalté et une certaine quantité de cristal cassé de récupération. Ce

mélange est placé dans des pots en argile réfractaire. Ces pots, au nombre de dix, sont placés dans le four (1 seul est en fonctionnement à la cristallerie actuellement) le soir, et sont chauffés toute la nuit à 1600 degrés centigrades. Le matin, la température est abaissée à 1120 degrés, et la pâte de cristal est prête à être travaillée.

Cette façon de procéder n'a nullement changé depuis le début, si ce n'est, le combustible. En effet, le fuel lourd a pris le relais du bois. Ceci obère d'ailleurs très lourdement le coût de production du cristal, car le four fonctionnant obligatoirement 24 heures sur 24, consomme journalièrement 2.000 litres de carburant.

Le travail du cristal ne s'est pas modifié non plus, et aujourd'hui encore, comme il y a quelques siècles, l'ouvrier cueille le cristal en fusion à l'aide d'une canne creuse pour le façonner en le soufflant et le tournant dans un moule en métal ou en bois. Les moules en bois sont d'ailleurs fabriqués dans un atelier de la cristallerie.

Au cours du façonnage, les ouvriers utilisent les ciseaux pour couper les excédents de cristal cueilli, et la palette leur sert à créer les jambes et les pieds des verres. Ce travail du verre, entièrement manuel, exige une très grande dextérité alliée à une non moins grande vitesse d'exécution. L'outillage utilisé est peu nombreux et très primitif; il se borne à la canne à cueillir et à souffler, aux ciseaux, à la palette, à la louche creuse, aux pinces, aux fourches à porter.

Une fois l'article réalisé et encore très chaud, il est porté avec une fourche à deux dents dans l'arche à recuire, qui est un long tunnel où le verre, entré à 480° centigrades, est porté très lentement (3 heures) par un tapis roulant, pour être réchauffé, puis refroidi.

A la sortie de l'arche, les verres sont coupés à la bonne hauteur (on fait sauter le couvercle) et le bord en est brûlé pour en éliminer le tranchant.

L'étape suivante est le passage à la taille. La taille est une opération délicate; et selon le cas, elle sera plate, biseautée, en étoile, ou en diamant.

Après la taille, les objets seront emballés puis acheminés par le rail vers leurs destinataires.

Il faut remarquer qu'à chaque stade de sa fabrication, l'objet en cristal est soumis à une vérification qualitative rigoureuse, et tout défaut le destina impitoyablement au rebut, ou dans le meilleur cas, au second choix.

A titre documentaire, il est intéressant de noter la main d'œuvre nombreuse nécessaire à la réalisation d'un objet. Par exemple pour la fabrication d'un verre à pied, il faut:

- 1 cueilleur de verre
- 1 souffleur
- 1 cueilleur de jambe
- 1 poseur de jambe
- 1 cuilleur de pied
- 1 poseur de pied

Coupe de la calotte d'un vase.

