

La Cristallerie de Vallerysthal

Après de nombreuses difficultés et une crise structurelle, le dernier four de la cristallerie de Vallerysthal-Portieux s'est éteint en septembre 2012.

La verrerie de Vallerysthal, autorisée par ordonnance royale du 17 mai 1838 et créée par le baron de Klinglin, a été une verrerie prestigieuse.

Sa production a été appréciée par toutes les cours d'Europe. La verrerie participera à toutes les tendances artistiques comme le style 1900 et le Modern Style. A partir de 1986, elle produit le cristal le plus pur, crée des collections contemporaines et édite des sculpteurs comme Arman et César.

En septembre 2012, un groupe de passionnés fonde l'Association de Sauvegarde du Patrimoine Verrier de Vallerysthal-Portieux. Son objectif est de contribuer à la sauvegarde du patrimoine, des savoir-faire et des traditions verrières, de protéger les importantes archives papier et les quelques 30.000 échantillons de verres stockés à l'usine.

Nous faisons appel à toutes les compétences les bonnes volontés et les bonnes idées pour nous aider à préserver la mémoire de la cristallerie de Vallerysthal, ce fleuron de la production verrière et cristallière.

Nos dépliants

L'association : Nos actions

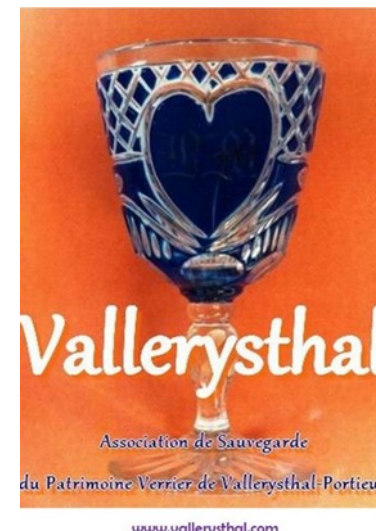
Vallerysthal, aboutissement d'un cheminement verrier multiséculaire

Le projet « vallée de la Bièvre, vallée verrière »

- Interaction verrière dans la vallée de la Bièvre
- Les sites verriers d'Eigenthal et de la cense de Donnersthal
- Le site verrier de Harreberg
- Les sites verriers de Biberkirch et de Troisfontaines

Vallerysthal

- Plaine de Walsch, le site précurseur
- Vallerysthal—1
- Vallerysthal—2
- Vallerysthal—3
- Vallerysthal—4
- Vallerysthal—5
- Vallerysthal—les verriers
- Hartzviller, l'émanation



Association de Sauvegarde du Patrimoine Verrier de Vallerysthal-Portieux

5 chemin des Charmes
57560 – ABRESCHVILLER
www.vallerysthal.com

Mail : contact@vallerysthal.com

VALLERYSTHAL—3

Membre de :



Des équipements conséquents dès 1857

Les fours

Vallérysthal est équipée dès l'origine de trois fours, chacun a son arche à recuire en continu avec, au total, 65 ferrasses tirées par un treuil ; 59 bancs de verriers et 363 cannes de verriers. Dès 1863, Eugène Chevandier passe commande de deux fours auprès du constructeur de fours C.W. Siemens de Londres. En 1871, ces deux fours à douze pots, chacun chauffé au charbon gazéifié, sont en place avec un four Boetius à dix pots, chauffé à flamme directe au charbon. Un four Boetius de six pots reste en réserve. Dès 1882, le conseil doit décider de la construction d'une halle pour un four (No 4) avec générateurs et arches à recuire en activité à compter de 1885.

1900 voit naître la halle pour le four No 5 qui vient s'accrocher au bâtiment du four 4. On y monte un four à 14 pots avec 4 générateurs et 2 arches à recuire. Vers 1925 les nouveaux fours 6 et 7 prennent la place de la taillerie.

Les moules à presser

La verrerie dispose de quatre cents moules en cuivre et en fonte permettant de réaliser une succession de produits : bobèches, bouchons, flacons, chopes, gobelets, bénitiers, flambeaux, salières, plateaux, burettes, carreaux de prisons gaufrés.

Les matières premières

La liste des stocks des composants du verre indique la présence d'une trentaine de sortes différentes de sels, de carbonates, de sulfates, de nitrates, de phosphates, de borates, de chromates, de sulfures et d'oxydes prouvant que la verrerie peut livrer toutes sortes de couleurs de verres et d'opales (y compris la pâte de riz).

Des techniques nouvelles

1882 introduit le **coupage des calottes** et le **rebrûlage au gaz**, méthode mise au point à Portieux et d'autres améliorations techniques dans les méthodes de décors, le taillage et la finition des moules en fonte dont les ciselures imitent la taille. Une machine à vapeur de faible puissance entraîne des tours sur lesquels on tourne les moules en fonte.

Dès 1874 l'usine décore ses verres à l'**acide** et utilise un **pantographe**.

Pour **mater** les verres, on utilise un mélange

La technique de l'acide

Elle est basée sur l'attaque par l'acide fluorhydrique de surfaces de verre non protégées par du bitume de Judée. Diverses méthodes sont utilisées : une plaque d'acier poli est gravée en relief du dessin à reproduire. Les parties creuses sont remplies de bitume comme pour une impression classique et seront raclées. On applique sur la plaque une feuille de papier de soie qui permettra le transfert du bitume sur la surface courbe du verre. Les parties non recouvertes du verre, la jambe et le pied par exemple, sont enduites au pinceau. Les verres ainsi préparés sont posés par le buvant dans un panier rectangulaire en tôle perforée, couverte de protection antiacide et ils sont calés par un couvercle. Ces paniers sont immergés dans un bain d'acide fluorhydrique. La durée d'attaque est fonction de la profondeur du décor désirée.

d'acide fluorhydrique dilué à 50% et de fluorure d'ammonium. Le bitume est ensuite enlevé à l'eau chaude.

Le procédé du décor au guillochage consiste à enduire tout le verre de bitume. Le verre est placé sur un plateau tournant. Un stylet-aiguille est appuyé sur sa paroi. Un mécanisme complexe de roues dentées rondes ou ovales et de cames interchangeables imprime au stylet et au verre des mouvements de rotation, de montées et de descentes qui trace sur le verre des cercles, des cycloïdes, des sinusoides, des grecques et des arabesques.

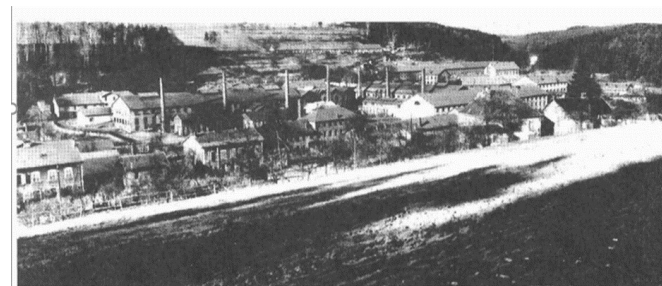
Les tailleries

Une taillerie de 200 tours est érigée en 1885 sur le site. Celle de Troisfontaines, créée en 1840 sur l'emplacement d'un moulin, occupe une dizaine de personnes en 1900. Celle d'Abreschviller disparaît en 1895.

Les ateliers sont alimentés en force motrice par un canal venant d'un étang de retenue. Elles bénéficient du développement des machines à vapeur qui doublent la force de la chute d'eau. La grande machine à vapeur qui fournit encore le courant continu en. Les tailleries perturbent les débits d'eaux en aval sur la Bièvre et obligent à la création de l'étang du Melkerhof entre Biberkirch et Hartzviller en 1856 pour régulariser le flux de l'eau.

Le pantographe

Cet outil sert à réaliser un dessin non géométrique complexe, de feuillage ou de fleurs. Tous les mouvements roulent sur la tranche de lames d'acier : le mécanisme est extrêmement maniable. Les deux douzaines de verres entièrement enduits de bitume sont posées sur autant de tournettes, et six stylets viennent s'appliquer à la surface de chaque verre. Au poste de commande une plaque d'acier profondément gravée et représentant le dessin à reproduire sert de guide au traçage. Une ouvrière spécialisée suit avec un poinçon-traceur les rainures du dessin. Les déplacements longitudinaux font monter et descendre les verres, les déplacements latéraux les font tourner. En actionnant une pédale au pied, les stylets appuyés sur les verres se retirent. En d'autres termes : les mouvements du traceur sur le plan horizontal entraînent en rotation ou en hauteur les verres à décorer devant les stylets rétractables.



Vue de la verrerie de Vallérysthal en 1935 avec ses sept fours.