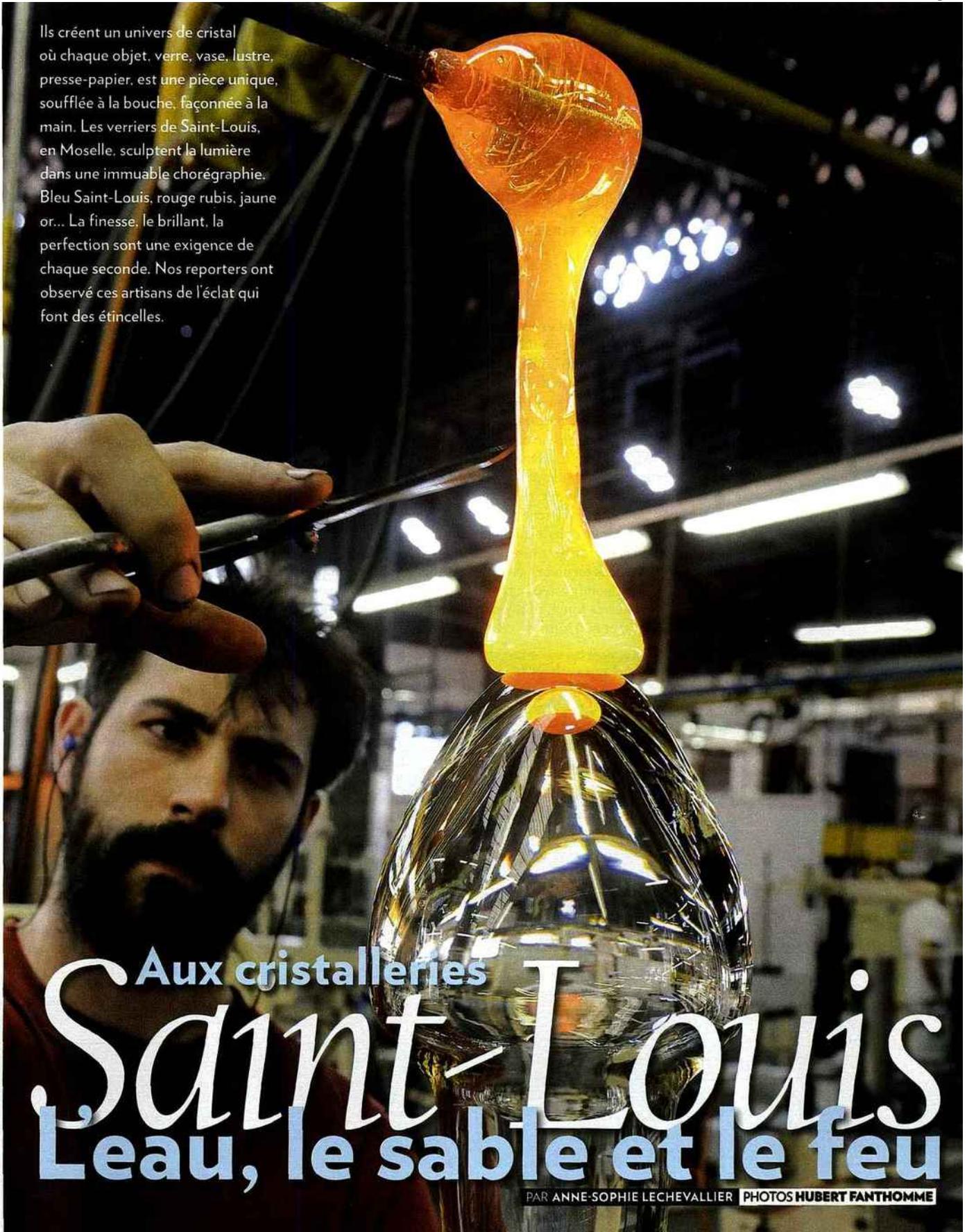


Ils créent un univers de cristal où chaque objet, verre, vase, lustre, presse-papier, est une pièce unique, soufflée à la bouche, façonnée à la main. Les verriers de Saint-Louis, en Moselle, sculptent la lumière dans une immuable chorégraphie. Bleu Saint-Louis, rouge rubis, jaune or... La finesse, le brillant, la perfection sont une exigence de chaque seconde. Nos reporters ont observé ces artisans de l'éclat qui font des étincelles.



Aux cristalleries  
**Saint-Louis**  
Leau, le sable et le feu

PAR ANNE-SOPHIE LECHEVALLIER PHOTOS HUBERT FANTHOMME

## En gestes coordonnés, ils se comprennent d'un regard

Dans la grande halle de la cristallerie de Saint-Louis, jamais le ballet des verriers ne cesse. En ce matin d'été, la chaleur, étouffante dehors, se révèle écrasante à l'approche des fours sans porte ; le sol, jonché de fils et encombré de meubles métalliques, devient labyrinthique ; le bruit de ventilation raréfie les conversations ; les odeurs de combustion se répandent dans ce vaste atelier au plafond très élevé.

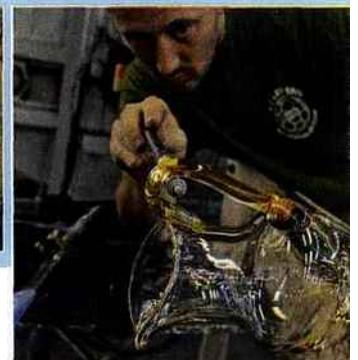
C

hacune des 300 000 pièces - verres, vases, lustres, carafes, presse-papiers - produites chaque année par Saint-Louis commence avec le même mélange. Du sable fin extra blanc, de la potasse et du minium de plomb (au moins 24%) qui, fusionnés à 1320 degrés, deviennent du cristal malléable et liquide. Tous les jours, 6 tonnes de cristal sont fabriquées dans le four à bassin, dans lequel la coulée est continue pendant cinq années. Pour obtenir les seize teintes du cristal de couleur, des oxydes métalliques sont ajoutés à leur « recette » de base : le nickel donnera du violet, le cobalt du bleu, le cuivre, avec du chlorure d'or, du rouge rubis... Jamais mélangées entre elles, ces formules, connues par un petit nombre d'initiés, sont portées à très haute température dans d'autres fours, plus petits, qui contiennent entre 350 et 600 kilos de cristal. Comme

les verriers, ces fours à pot font les « trois-huit » : les huit premières heures la matière y fusionne, puis les verriers l'extraient pendant huit autres heures, et enfin le fondeur lave soigneusement chaque pot.

**Une fois le cristal prêt à être sorti du four, au moins cinq verriers jouent leur partition en silence.** Les gestes, répétés des milliers de fois, doivent être coordonnés à la seconde près. Chacun de leurs déplacements répond à un agencement préétabli, qu'ils comparent à un « code de la route ». Ils n'ont que deux minutes trente pour donner naissance à un verre avant que le cristal ne refroidisse et ne soit plus manipulable. Ce sont souvent les mêmes qui travaillent ensemble, capables de se comprendre d'un regard, explique Jean-Luc Oberhauser, trente et un ans de maison, responsable du « verre chaud ». Le verrier doit « prendre le dessus » sur la matière, comme il dit. Elle doit devenir son « esclave ».

**Pour façonner un verre à pied, l'ouvrier va d'abord prélever avec sa canne à souffleur une masse de cristal orange vif.** Sans cesse, il la fait tourner pour éviter que le cristal ne coule, puis utilise sa mailloche, sorte de louche en hêtre, pour mettre en forme et refroidir cette boule en surface. Il souffle une première fois dans sa canne pour donner une préforme au verre, l'air creusant l'objet en devenant. Il dépose ensuite ce magma incandescent dans un moule en acier, installé juste en dessous du niveau du sol et commence à souffler dans son long tube d'acier, tout en tournant pour obtenir un effet de lissage. « On ne sent aucune chaleur dans la bouche quand on hume. Seules les grosses pièces demandent un souffle fort », révèle l'un d'eux. Le verrier ne porte pas de gants, pour être le plus près possible du cristal tout en veillant à ne pas se brûler, ce qui survient très rarement. Le souffleur va ensuite confier la paraison (le contenant) au chef de



place. C'est ce verrier, le plus expérimenté, qui réceptionne alors, sur sa gauche, une autre masse de cristal tout juste sortie du four par le cueilleur pour façonner la jambe du verre. Assis sur le banc, le chef de place va se servir uniquement d'une pince en acier protégée avec de la poussière de charbon et de la cire d'abeille. Les gabarits l'aident à apprécier la hauteur. Puis il utilise une palette en merisier pour façonner le pied. Cette chorégraphie ne peut être d'ailleurs réalisée que par des droitiers. Il pose enfin le verre sur de petits rails. Son balancement confirmera que le pied n'est pas de travers. La pièce, refroidie et devenue translucide, commence à ressembler à un verre. Le porteur à l'arche – le moins expérimenté de l'équipe – va ramener la pièce dans l'arche de recuisson, un tapis roulant où, à 450 degrés d'abord, le verre se débarrassera de ses dernières tensions deux heures et demie durant. Ce n'est que lors de cette étape que le cristal rouge prend sa couleur, car cette nouvelle cuisson permet aux pépites d'or de révéler la teinte.

**P**armi les 80 verriers qui se relaient nuit et jour au chaud, les Oberhauser sont habitués à transmettre leur savoir-faire... Les quatre frères, Jean-Luc, Joseph, Gérard et Dominique, sont la sixième génération de la famille à officier à la cristallerie. Et le relais avec la septième génération est assuré par le fils de Joseph. Entre eux, ils parlent parfois une langue d'abord incompréhensible pour un néophyte, mêlée de patois local, mélange de français et d'allemand, rappelant les appartenances successives de cette région frontalière. A la fête annuelle du village, la Kirb, les Oberhauser reçoivent, comme chaque verrier, douze verres Saint-Louis. Ils sont capables d'identifier la main du verrier qui a façonné la jambe d'une flûte à champagne. « Cela reste du travail manuel, qui vise le zéro défaut industriel », constate Jean-Luc Oberhauser. Lui est entré à la cristallerie le 20 février 1978, à 16 ans, après deux années de CAP. Et il est devenu Meilleur ouvrier de France en 1997, avec un verre entièrement soufflé et réalisé sans moule. Car, en dehors de leurs heures de travail, les verriers sont autorisés à utiliser le cristal des fours et laisser libre cours à leur imagination.

**Il suffit de traverser un couloir pour trouver une ambiance très différente, celle du « froid » où travaillent 80 autres personnes.** La quasi-totalité de la production y transite. L'atelier des tailleurs est inondé de lumière du jour. Le calme règne. Car ces verriers ont besoin de concentration pour tailler, graver, polir les



**Au bout du souffle**  
Les « embouchures » des cannes de la grande halle servent à transformer la masse de cristal orange vif en délicates pièces.

### LUXE OBLIGE, HERMES EST PROPRIETAIRE

Depuis 1586, les verriers de Moselle travaillaient sur un site, perdu au milieu de la forêt dont le bois servait à chauffer les immenses fours. Ce métier ne pouvait être exercé que par les hommes, soumis à de strictes règles. Ils ne devaient, par exemple, transmettre leur savoir-faire qu'à leurs fils. Priés de ne jamais s'éloigner du village, ils étaient obligés de demander une autorisation à la direction de la manufacture deux ans avant tout déplacement ! A Saint-Louis-lès-Bitche, tout le village bat au rythme de la cristallerie. Les verriers ont longtemps vécu en vase clos avec leur famille autour de l'école, de la manufacture. Même l'église a pu être bâtie grâce à l'apport financier de la famille du Coëtlosquet, propriétaire de l'usine à l'époque. Après la guerre de 1870, la cristallerie, devenue allemande, ne produira plus que du verre industriel. Les fours seront éteints pendant la Première Guerre mondiale. Redevenue française en 1919, l'activité reprend, avec la République comme premier client. Huit fois plus petite que sa concurrente Baccarat, la cristallerie Saint-Louis change de mains en 1989. convoitée par un groupe américain, elle est alors rachetée à 80 %, après l'in-

tervention des pouvoirs publics, par le groupe Hermès et la verrerie Pochet. Hermès en deviendra totalement propriétaire en 1995. Difficilement rentable, elle emploie aujourd'hui 300 personnes, bureaux parisiens compris, contre 2 500 (dont les bûcherons et des potiers) au début du XX<sup>e</sup> siècle. Mais, pour l'instant, avec un chiffre d'affaires de 16 millions d'euros, la crise économique mondiale n'a pas mis les salariés au chômage technique. Selon Hermès, les ventes se tassent aux Etats-Unis et au Japon, mais pas significativement en Europe, son principal marché. Les commandes spéciales ne seraient pas affectées. Ces dernières représentent de 10 à 15 % du chiffre d'affaires. Elles sont tantôt extravagantes, comme ce gigantesque lustre accroché au-dessus de la baignoire de la salle de bains de la femme d'un émir, ou un candélabre haut de 4 mètres composé de presque 2 000 pièces commandé par le roi du Népal en 1895. Bien sûr, les initiales ou le blason du propriétaire sont souvent gravés sur chaque pièce d'un service...

*A visiter, La Grande Place, musée du Cristal Saint-Louis, qui accueille 20 000 visiteurs chaque année. Tél. : 0387 06 40 04.*



### SE FORMER

Pour apprendre le métier de verrier, trois établissements proposent un parcours allant du CAP (niveau 3<sup>e</sup> requis et les cours durent deux ans) au brevet des métiers d'art (deux ans également et CAP ou BEP nécessaire). Le Cervaf à Vannes-le-Châtel, ainsi que les lycées publics (donc gratuits) Dominique-Labroise à Sarrebourg et Jean-Monnet à Moulins-Yzeure. Ce dernier, le seul à avoir le label Ecole nationale du verre, accueille au total 160 élèves (dont 50 % de filles), explique le proviseur, Serge Meunier. Choisis sur dossier et sur entretien (deux ou trois candidats se présentent pour une place), les futurs verriers arrivent à décrocher un emploi chez les artisans ou dans les manufactures, même en temps de crise, à « condition qu'ils soient mobiles ». A titre d'exemple, les salaires au verre froid de Saint-Louis oscillent entre le smic pour les débutants et 2 300 euros pour les confirmés



### LA NAISSANCE D'UN BROC À EAU TOMMY

**Dans la masse de cristal soufflée avec la canne, le chef de place forme l'ouverture. Après avoir prélevé de la matière en fusion à 1300 ° C avec sa canne ferret, le verrier façonne l'anse.**

**Puis, à l'aide de pinces et de palettes en merisier, il terminera la pièce. Cet objet a été dessiné par Joseph Bleichner en 1928.**

## Leur habit de lumière : la poudre d'or 24 carats

### Des sulfures pour collectionneurs

*Colette, Truman Capote ou Jeanne Lanvin avaient ces presse-papiers sur leur bureau. Des femmes passent des heures à poser ces reliefs avant qu'ils ne soient encapsulés dans du cristal.*

objets sortis du four. Le tailleur passe entre sept et huit minutes à ciseler le cristal pour créer facettes, biseaux, diamants, rondeurs sur un verre... Un vase de la collection Tommy demandera, lui, quarante minutes de travail. Le tailleur se sert de meules (il en existe de cinquante gabarits différents) et d'eau puisée dans une source en amont de l'usine, mélangée à un abrasif (de la pierre ponce), afin d'éviter que le cristal ne se brise. Une main tient le pied, l'autre fait tourner le haut du verre contre la meule. Il grave parfois même sans être guidé par des repères. « Seul le coup de main permettra de savoir comment il faut incliner le verre. La taille doit ressentir le cristal dans ses doigts », explique Gérard Fuhrmann, le responsable du « verre froid ». C'est à ce moment de la fabrication que le verre Tommy, par exemple, va perdre la moitié de son poids. Avec la méthode dite du doublage (le verre à pied allie le cristal transparent et celui de couleur), le tailleur retire des motifs de cristal rouge, vert ou bleu pour laisser le cristal clair apparaître.

**Un étage en dessous, une odeur de macadam flotte dans la salle** où les rideaux restent toujours tirés : la pénombre permet de repérer le moindre

défaut. Ici, les verriers utilisent la technique de la gravure à l'acide, qui permet d'obtenir des motifs plus fins. Le verre est enduit de bitume de Judée dans les espaces laissés découverts par un pochoir. L'acide attaquera pendant deux minutes maximum les parties non protégées.

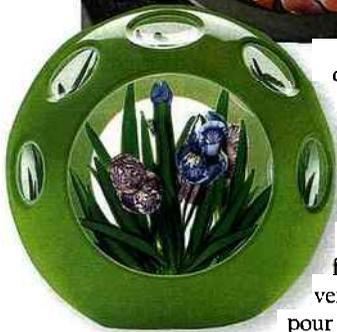
Dans la grande salle jouxtant cet atelier, trois femmes recouvrent d'or 24 carats, au pinceau, les verres désormais gravés. Elles retirent leurs bijoux pour ne pas rayer le cristal. L'éclat de ces décorations ne sera donné que par la polisseuse, avec la pierre d'agate pendant le brunissage. Une fois tous les contrôles passés pour vérifier notamment que la taille n'ait pas altéré l'étanchéité du cristal, les verres sont prêts à venir garnir les tables des familles royales, des ambassades françaises, des émirs et de tous les amateurs qui peuvent se les offrir. ■

Anne-Sophie LECHEVALLIER



### LE TOMMY. VERRE LÉGENDAIRE DEPUIS 1928...

Parmi les collections emblématiques de Saint-Louis, le Tommy, appelé ainsi en hommage aux soldats anglais, les Tommies, est entré dans l'Histoire dix ans plus tard. Le 29 juillet 1938, onze verres à la paraison tulipe, l'amollisse en taille diamant, le pied étoilé de 24 branches, étaient disposés devant chaque invité, sur les tables dans la galerie des Glaces de Versailles. Le président de la République Albert Lebrun y donnait un dîner en l'honneur du souverain britannique George VI à 200 convives. Ces derniers ont bu cinq champagnes différents (dont un Veuve Clicquot 1900) et sept vins (Mouton Rothschild 1918 avec les canetons, Château d'Yquem 1921 avec la poularde, Château Latour 1904 avec les truffes...). C'est d'ailleurs la République qui assure toujours une partie du chiffre d'affaires de Saint-Louis, puisque toutes les ambassades françaises doivent commander le Caton, un autre modèle, pour orner leurs tables. Quant au Tommy, toujours commercialisé, il est le seul à concentrer tous les savoir-faire de la maison, et notamment le doublage pour ses sept coloris.



### Peindre à main levée

*La poudre d'or recouvre les motifs laissés en réserve après la gravure à l'acide. Le verre repasse dans un four avant d'être longuement polissé avec un brunissoir.*

