

## Le savoir-faire des Maîtres Verriers



**L**e mot place désigne à la fois une équipe de verriers et l'espace autour du four où ils travaillent.

Pour fabriquer un verre à jambe, l'équipe de verrier est composée de 7 ou 8 personnes :

- un ou deux cueilleurs marbreurs
- un mouleur
- un cueilleur de jambe
- un cueilleur de pied
- un poseur de jambe
- un poseur de pied
- un porteur à l'arche

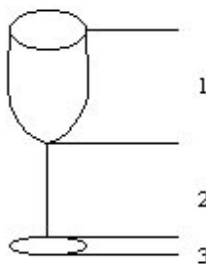
Le porteur à l'arche porte les pièces à recuire. Il travaille avec plusieurs chantiers à la fois.

La place est donc un espace de coopération : le travail de chacun conditionne le travail de tous. La sécurité dépend également de cette collaboration, car tous manipulent du verre chaud.

La place est un parcours d'apprentissage long qui peut prendre 10 à 15 ans. On commence comme porteur à l'arche, puis cueilleur de jambe, cueilleur de pied, cueilleur marbreur, mouleur, poseur de pied et poseur de jambe. Le chef de place (ou poseur de jambe) maîtrise tous les outils et les techniques de fabrication.

### La fabrication d'un verre

Un verre est composé d'une paraison (1 : le contenant), d'une jambe (2) et d'un pied (3). Chaque élément nécessite une tâche précise de fabrication.



## **Pour fabriquer un verre :**

1. Le cueilleur marbreur prélève dans le four une quantité de verre à l'aide d'une canne (tube creux en inox de 1,60 m environ). A l'aide d'une mailloche (sorte de louche en bois) il donne une forme arrondie à la paraison.

La canne est passée au mouleur qui place l'ébauche dans un moule et souffle en tournant la canne pour donner la forme finale à la " paraison ".

2. La canne est donnée au poseur de jambe : une goutte de verre est placée à l'aide d'un ferret sur la paraison par le cueilleur de jambe. Le poseur de jambe guide le ferret avec des ciseaux pour que le verre tombe à l'endroit exact. Il forme ensuite la jambe à l'aide d'une pincette.

3. Le travail continue avec le poseur de pied aidé du cueilleur de pied qui, selon le même principe que pour la jambe, pose une goutte de verre qui sera travaillée avec une rouquette (deux planchettes de bois articulées pour former le pied).

Le verre formé est détaché de la canne par un léger choc et placé dans le four de recuisson pendant deux heures environ. Cela permet d'éliminer les tensions de la matière.

A la sortie de l'arche, on examine chaque pièce pour détecter les défauts éventuels. Certaines sont cassées et refondues.

La calotte (partie supérieure d'un article soufflé à éliminer) est détachée du verre par une machine qui utilise une molette de vitrier, puis des disques diamantés pour égaliser le bord du verre. Les bords des verres sont ensuite passés à la flamme pour être polis.

On peut ensuite décorer le verre par des motifs réalisés avec une meule selon le procédé de la taille (formes de raisins, de cerises, de roses, de côtes plates...). On trouve également des verres ornés d'un filet d'or sur le bord ou de motifs sablés.