LES ENQUÊTES DU « PROGRÈS »

La Verrerie Ouvrière

DE VÉNISSIEUX

— DEUXIÈME ARTICLE —

JEUNES OUVRIERS MANIANT LES DIVERS MOULES POUR LA FABRICATION DU VERRE

Je n'ai pas la prétention, dans ce qui va suivre, de faire une conférence sur la fabrication du verre. Si ma promenade à travers les équipes de la verrerie de Vénissieux et mes conversations avec les ouvriers ont pu me donner, comme à tout vulgaire profane, des indications que je juge très précieuses pour mon instruction générale, il ne s'ensuit pas que je sois devenu un maître en l'art de souffler, de mouler et de recuire, et je dois avant tout faire aveu de mon inexpérience en la matière.

Il y a pourtant des choses intéressantes à dire sur le verre et les verreries, et puisqu'aussi bien mon sujet m'y appelle, pourquoi laisserais-je volontairement de côté cette excellente occasion d'instruire ceux qui ne connaissent qu'imparfaitement la profession ?

Vous connaissez tous l'histoire de la découverte du verre ? Pur hasard de la vie journalière, qui fait trouver parfois, dans les énormes ressources de la nature, les choses les plus simples et les plus utiles.

« Aucuns, dit Bernard Palissy, racon- vide, noires et vermeilles quand elle était pleine de vin.

En France, l'usage du verre s'est répandu très rapidement. L'état de verrier a pris, à certaines époques, une telle importance aux yeux du gouvernement, qu'il se crut obligé d'établir une noblesse particulière, *les gentilshommes ouvriers*, en faveur de ceux qui l'exploitaient.

Mais, trêve de tout historique trop copieux ; passons à la fabrication. Les procédés y sont aussi variés que les produits. Si on n'a rien inventé à Vénissieux, on peut dire toutefois que le travail y donne d'excellents résultats. Quel que soit d'ailleurs le mode de fabrication employé, on peut le ramener à un très petit nombre d'opérations principales : 1° la pulvérisation des matières vitrifiables ; 2° la fritte ; 3° la fusion ; 4° le travail du verre ; 5° le recuit.

A la verrerie ouvrière de Vénissieux, les travaux préparatoires sont exécutés dans la partie inférieure de l'immeuble. Dans les locaux du rez-de-chaussée, des ouvrières s'occupent de trier les cassures de vieux verres envoyés de l'extérieur, d'en retirer coupures ; elles ont cependant acquis une habileté incontestable et s'acquittent de leur tâche avec une expérience remarquable. Tout ce qu'elles ont ainsi choisi s'en va rejoindre le mélange de matières telles que la silice, la chaux, la baryte, la soude, la potasse, l'alumine et l'oxyde de fer, dans les fours à fusion, où des creusets réfractaires permettent de porter le composé à des températures de 1.800 à 2.000 degrés.

Les fours à fusion sont de forme rectangulaire ; ils contiennent de quatre à dix creusets, disposés sur des tanguettes au-dessus de la grille. Tantôt arrondis, tantôt ovales, ces creusets ont environ quatre-vingt centimètres de hauteur, et on les charge de 600 kilogrammes de matière *frittée*, c'est-à-dire calcinée et condensée par l'élimination des parties volatiles. Le feu doit être mené vivement ; quand la matière entre en fusion, il s'en dégage des bulles gazeuses, qui deviennent ensuite de plus en plus rares ; on agite souvent la matière pour activer le dégagement des gaz, puis quand les bulles deviennent rares et volumineuses, on abandonne la matière à elle-même, et l'on modère le feu pour faire prendre au verre une consistance qui permette de le travailler. L'opération de la fusion a une durée variable, suivant la nature des matières, mais elle n'est guère inférieure à huit heures, ni supérieure à douze.

Nous voilà donc avec du verre en fusion. Des ouvriers le prennent au creuset, à l'extrémité d'une *canne* à souffler, qui mesure un mètre cinquante de longueur. Il faut, de la part de ces ouvriers, une très grande habileté, car pour qu'il n'y ait pas de matière perdue, il est nécessaire qu'ils saisissent à l'extrémité de leur canne, qu'ils roulent dans la matière en fusion, le poids de verre qui correspond au poids d'une bouteille.

C'est alors le moment le plus intéressant de la fabrication : saisissant une sorte de pince à écartement déterminé, le verrier tourne la partie supérieure de la masse de verre entre les deux branches de cette pince et forme ainsi, plus ou moins exactement, le goulot de la bouteille ; la masse rougie, qui déjà s'étire en longueur, en ampoule, est portée dans un moule dont la surface intérieure correspond à la surface extérieure de la bouteille ; ce moule est muni de branches qui permettent à un apprenti de le fermer juste au moment où l'ouvrier y porte le verre amolli. Le verrier souffle dans sa canne pendant quelques secondes, le verre s'aplatit sur la surface du moule, se refroidit peu à peu, et quand l'apprenti ouvre à nouveau son moule, la bouteille a sa forme, transparente et claire. Elle se détache, par un coup sec donné sur la canne, et s'en va passer entre les mains d'un finisseur, qui fait réchauffer le goulot, le polit et l'arrondit : voilà un litre.

pour que la verrerie don
irréprochable.

Je dirai dans un proch
leur labeur journalier es
prendra alors combien e
la pensée de leur servir
un certain nombre d'an
combien il faut louer to
voué de l'admirable ef
chaque minute de la jou

"La Verrerie de Vénissieux" - 2e article - Article de Presse - Les Enquêtes du "Progrès" (Association Viniciacum)

Référence du document reproduit :

- **"La Verrerie de Vénissieux" - 2e article - Article de Presse - Les Enquêtes du "Progrès"**
  (Source : Association Viniciacum) "La Verrerie de Vénissieux" - 2e article - Article de Presse - Les Enquêtes du "Progrès"

IVR84_20226900352NUC

Auteur de l'illustration : Alice Giacovelli
© Région Rhône-Alpes, Inventaire général du patrimoine culturel ; © Ville de Lyon
reproduction soumise à autorisation du titulaire des droits d'exploitation