

METIERS  
D'



l'émail

## Pour une large mobilisation de sympathie en faveur des métiers d'art

**D**ANS nos sociétés industrielles tendant à l'uniformisation, les métiers d'art sont un des recours dont nous avons besoin pour sauvegarder la notion de qualité. Ils en sont autant de signes vivants. Ils témoignent pour elle. Ils méritent à ce titre notre active sympathie. Aussi bien ont-ils, à leur tour, besoin de nous pour survivre.

En vue de mobiliser l'attention du plus grand nombre en leur faveur, la SEMA (Société d'Encouragement aux Métiers d'Art) a entrepris une action de longue haleine.

Association à but non lucratif reconnue d'utilité publique, chargée de gérer le *Fonds d'Encouragement aux Métiers d'Art* qu'a créé le Président de la République pour un ensemble d'actions déterminées (attribution de bourses de formation ou de perfectionnement professionnels, participation à l'édition de précis techniques, contribution au financement de stages concernant la restauration de bâtiments traditionnels, aide à la bibliothèque Forney pour lui permettre d'étendre ses prêts aux artisans de province, aide aux groupements professionnels, création d'un fonds de solidarité, etc.), la SEMA entreprend d'autres types d'action à la mesure des moyens que lui apportent les cotisations de ses membres. Toutes ces actions tendent soit à aider directement les professionnels des métiers d'art, soit à diffuser la connaissance de leurs travaux et de leurs problèmes afin d'accroître le nombre des amateurs s'intéressant à leurs réalisations.

Si ces objectifs recueillent votre approbation, songez à nous apporter votre soutien effectif, moral et matériel, en rejoignant la SEMA. Tous ses membres sont étroitement associés à son action par ses organes d'information.

### COTISATIONS

Le montant des cotisations peut être adressé par chèque bancaire ou postal (C.C.P. n° 124126 à Paris) ou par mandat poste, à la Société d'Encouragement aux Métiers d'Art, 23 rue La Boétie, 75008 Paris, Tél. : 266.18.20.

#### MEMBRES TITULAIRES

Personnes physiques .....	cotisation :	60 F
Personnes morales .....	minimum :	250 F

#### MEMBRES DONATEURS

Personnes physiques .....	minimum :	200 F
Personnes morales .....	minimum :	750 F

#### MEMBRES BIENFAITEURS

Personnes physiques .....	minimum :	1 200 F
Personnes morales .....	minimum :	5 000 F

*Les cotisations versées à la S.E.M.A. peuvent, en application de l'article 238 bis du Code Général des Impôts, être déduites, pour les entreprises et les particuliers assujettis à l'impôt sur les sociétés ou à l'impôt sur le revenu, du montant des sommes imposables, dans la limite de 1 pour mille de leur chiffre d'affaires ou de 1 pour cent de leur revenu.*

# L'émail

*T O V T le fait doncques  
de l'esmaillerie depend  
des metaux, & du verre ;  
lesquels ioints & vniz ensemble  
par diuerses proportions  
& manieres, cōstituent l'esmail :  
Car ces deux substances  
symbolisent beaucoup,  
& ont fort grande conuenāce  
l'vne avec l'autre, encore que  
de primeface il ne le semble pas.*

Extrait des «Images ou Tableaux de plate peinture de Philostrate»,  
Traduit par Blaise de Vignère (Paris, Nicolas Chesneau) — 1578.  
(Photo Bibliothèque Nationale).

Revue publiée par la Société d'Encouragement aux Métiers d'Art  
N° 4-5 - Juillet 1978

Prix 1984 = F 45

# MÉTIER D'ART

SOCIÉTÉ  
D'ENCOURAGEMENT  
AUX MÉTIERS D'ART  
20-23, rue La Boétie 75008 PARIS  
tél. : 265.26.94/265.74.50  
et 266.18.20

Président :  
Pierre DEHAYE, membre  
de l'Institut,  
directeur des Monnaies et Médailles  
Commissaire Général :  
le préfet Jacques GANDOUIN

« MÉTIERS D'ART » :  
revue trimestrielle publiée  
par la SEMA  
Directeur de la publication :  
Georges ALLARY  
Rédacteur en chef :  
Christian HUBERT  
agrégé de l'Université  
Maquette :  
Paul PHILIPPE  
Photographie :  
Stanislas de GRAILLY  
Graphisme créé pour la SEMA  
par Roger EXCOFFON  
Rédaction :  
23, rue La Boétie 75008 PARIS  
tél. : 266.18.20

La rédaction remercie les auteurs  
des articles pour leur collaboration à  
la réalisation de ce numéro ainsi que  
les émailleurs de Limoges pour leur  
aimable concours.

Secrétaire de rédaction :  
Véronique CARISSIMO

Prix de vente du numéro : 21 F  
Envoi d'exemplaire :  
21 F + 3 F (frais d'envoi)  
Abonnements un an :  
France et CEE : 60 F  
autres pays : 70 F  
CCP 124.126 PARIS ou chèque  
bancaire à l'ordre de la SEMA.

Les articles publiés n'engagent que  
la responsabilité de leurs auteurs.  
Les manuscrits non publiés  
ne seront pas rendus.

ISSN 0152-2418  
Inscription à la Commission Paritaire  
des Publications et Agences de Presse  
N° 59.667

© - 1978 Société d'Encouragement aux  
Métiers d'Art.

La maquette de la couverture a été  
réalisée par Raymond GID  
*1<sup>ère</sup> de couverture :*  
Georges Braque : Duo. Plat en émail  
réalisé à l'abbaye de Ligugé en 1950.  
Musée National d'Art Moderne  
(Photo abbaye de Ligugé)

*2<sup>ème</sup> de couverture :*  
Crosné de sainte Valérie. Travail de  
Limoges. XIII<sup>e</sup> siècle. Email sur  
cuivre champlevé et doré. Cathédrale  
Saint-Sauveur, Bruges, Belgique.  
(Photo Institut Royal  
du Patrimoine Artistique, Bruxelles)

## Sommaire

Géographie de l'émaillerie ancienne par Gérard Malabre .	4
<b>Historique</b>	
— L'art d'émaillerie des origines à la fin de l'époque romane par Marie-Madeleine Gauthier .	10
— L'émaillerie gothique parisienne par Danielle Gaborit .....	26
— Les émaux peints de Limoges du XV <sup>e</sup> au XVIII <sup>e</sup> siècle par Madeleine Marcheix .....	32
— La renaissance des différentes techniques de l'émail sous le Second Empire par Daniel Alcouffe .....	40
— L'émail en France de 1880 à 1930 par Yvonne Brunhammer .....	48
— L'émail dans le patrimoine national et sa conservation par Colette di Matteo .....	56
<b>Le métier d'émailleur</b>	
— Les matériaux de base par Elie-Jacques Guitard ...	65
— Les techniques actuelles par Hubert Martial et Gérard Malabre .....	68
— La formation professionnelle par Élie-Jacques Guitard .....	73
— Sauvegarder une tradition .....	75
— Libres propos d'un émailleur par Gérard Malabre ..	80
Double témoignage sur un atelier monastique par Dom Jacques Dupeux et André Marchand .....	82
L'émaillerie dans l'art de la médaille par Josèphe Jacquot .....	87
L'émail dans la réalité économique limousine par le préfet Jacques Corbon .....	92
4 <sup>e</sup> Biennale Internationale de Limoges l'Art de l'Email par Georges Magadoux .....	93
Bibliographie .....	103
Liste des maîtres émailleurs français .....	108

**C'**est une initiative heureuse et opportune, dont je me réjouis, qu'a prise la Société d'Encouragement aux Métiers d'Art de consacrer le quatrième numéro de sa revue *Métiers d'Art à l'art de l'émail*. Composé d'articles de spécialistes retraçant l'histoire et expliquant la technique de cette discipline, ce numéro enrichit considérablement notre connaissance de l'art de l'émaillerie et de la profession d'émailleur. Il s'attache à rendre plus actuel, à un moment où il pourrait se perdre, un métier d'art à sauvegarder et à promouvoir.

*Limoges, capitale de l'émail en France depuis le XII<sup>e</sup> siècle, était la ville toute désignée pour accueillir les Biennales de l'Email, dont la quatrième aura lieu cet été.*

*Plus méconnu des historiens que les peintres ou les sculpteurs, l'émailleur n'en est pas moins un élément important du panorama artistique. La permanence de cet art au cours des siècles en est assurément la preuve. Et si les principes de travail de l'émailleur ont peu varié, l'habileté de son geste, le pouvoir d'imagination de cet artiste développé dans la recherche de l'éclat qu'il donne à la couleur, témoignent de son ingéniosité et de son talent.*

*Je souhaite que cette Biennale Internationale qui rassemblera les talents de cent soixante émailleurs parmi les plus grands et venant de tous les pays, connaisse un succès à la mesure des efforts de ses organisateurs et qu'elle contribue à rendre vivante cette longue et précieuse tradition, à la rencontre de deux préoccupations d'aujourd'hui : la conservation du patrimoine national et la revalorisation du travail manuel.*

*Jean-Luc Lecat*

---

**Jean-Philippe LECAT**  
Ministre de la Culture  
et de la Communication

# Géographie de l'émaillerie ancienne

par Gérard Malabre

**E**n tête de chaque étude se rapportant à un métier, nous trouvons habituellement un historique. C'est, bien entendu, un souci de logique qui pousse ainsi les auteurs à faire comprendre l'origine d'un artisanat, l'évolution d'une technique ; et ainsi, au fil du temps, on découvre l'homme, ses aspirations, ses désirs, au travers de ses œuvres, ou, plus simplement, de ses travaux, voire de ses outils.

Dans le cas de l'émail, nous avons voulu — avant l'historique — en indiquer les implantations géographiques, les foyers où se développèrent, non pas une, mais plusieurs techniques ; cet artisanat fut loin d'être universel, et, s'il s'est développé en certains lieux, à certains moments, les causes géologiques et la géographie humaine pourront nous apporter plus de clarté et de lumière que le développement historique qui semble s'être fait dans le désordre.

## **Pourquoi l'émail ?**

Le plus souvent, les artisans qui créèrent ou redécouvrirent les émaux, furent poussés par le dessein d'orner des pièces

d'orfèvrerie, et tout spécialement les objets religieux.

Voulant agrémenter leurs œuvres, les orfèvres et autres artisans en métaux précieux ont cherché une substance qui puisse leur donner, de manière durable, une originalité en leur apportant un élément nouveau : la couleur.

Bien sûr, ils avaient auparavant enchâssé des pierres précieuses dont l'éclat s'harmonisait avec le métal, mais il leur fallait trouver un matériau plus souple, moins onéreux, et qui s'allierait le mieux possible au métal : ce fut l'émail.

Les composants de cet émail (silice, oxyde de plomb, carbonates de sodium et potassium, et surtout la partie vivante constituée d'oxydes métalliques, symbole de couleur) vont être vitrifiés à haute température sur un support métallique (or, cuivre, argent...). Cette union, créée par l'homme, va être réalisée de plusieurs manières différentes, donnant naissance à plusieurs techniques, dont voici les plus célèbres :

### **Le champlevé**

Sur un support métallique

assez épais, l'artiste dessine à la pointe un motif. Il décide de mettre à certains endroits de l'émail et pour cela, il creuse *au burin* une petite cavité ; il remplit cette cavité de poudre d'émail et passe au four. En un mot, il a levé (soulevé) un champ, d'où le nom de «champlevé».

### **Le cloisonné**

L'idée est simple : au lieu de creuser dans la plaque, on va, pour tenir cette poudre d'émail, construire de petites cloisons. En pratique, il suffit de souder sur la plaque un fil de métal (or, argent) qui suit le tracé du dessin. Dans les alvéoles ainsi définies, on met de l'émail. Le tout est passé au four.

### **L'émail peint**

Là, le métal disparaît, il sert de support à l'émail — seul apparent — et on cuit ainsi de nombreuses couches successives d'émail dont la transparence sera utilisée pour créer des effets caractéristiques.

### **Champlevé**

— Sans conteste, la place importante, c'est Limoges,

Limoges du XII<sup>e</sup> au XIV<sup>e</sup> siècle, Limoges, ville étape sur la route du pèlerinage de Saint-Jacques-de-Compostelle.

L'orfèvrerie limousine était déjà célèbre (saint Eloi) ; l'apport de l'émail allait la faire connaître du monde entier. Le courant commercial existait, et, autour d'un évêché puissant, de nombreux ateliers monastiques furent fondés et prospérèrent. Bien évidemment, ce sont essentiellement des objets se rapportant au culte qui furent fabriqués : chasses, ciboires, crosses d'évêques, etc.

La production fut si importante que le terme «*opus Lemovicis*» devint le symbole de l'émail.

— Autre foyer important : l'Irlande au VI<sup>e</sup> et au VII<sup>e</sup> siècle, avec, pour support, le bronze. Là aussi, les pièces sont de thème religieux.

— Le bord du Rhin et la Moselle sont également, aux environs du XII<sup>e</sup> siècle, des places importantes d'émaux dont de nombreux champlevés.

— Dans des temps plus anciens, on a trouvé des émaux en Egypte, en Perse, en Gaule, et

# Géographie de l'émaillerie ancienne

il ne faut pas oublier les foyers étrusques, ni même le travail sur bronze des artisans celtes.

## Cloisonné

— Le grand nom, c'est Byzance. Depuis le VI<sup>e</sup> siècle jusqu'au XII<sup>e</sup>, les artisans byzantins vont montrer leur talent en créant de splendides émaux cloisonnés.

Bien entendu, rien n'est trop beau pour cette civilisation, et le métal de base ne peut être que l'or, de même que les fils qui donnent la nervure au dessin ; la production sera extrêmement importante, au point qu'on a tendance à penser que les autres foyers ne firent que copier Byzance.

— La Géorgie, aux émaux d'inspiration religieuse, icônes adaptées au tempérament d'un pays. Ses œuvres révèlent son originalité.

— La Chine, dont on peut penser que les créateurs n'eurent besoin de personne pour trouver cette technique, et qui travaillèrent surtout sur une base et avec des fils de cuivre.

— Les ateliers rhénans et mosans qui, au XII<sup>e</sup> siècle, firent de très beaux cloisonnés voulant rivaliser avec la production byzantine.

## L'émail peint

C'est de nouveau à Limoges que l'émail renaît dans un genre tout à fait différent. La technique des émaux peints a été inventée, et elle permet une production d'une finesse extrême et se marie avec cette Renaissance si hautement colorée.

Là, Limoges ne doit rien à personne, et ne sera jamais concurrencée ; de grandes familles d'artistes couvrent plusieurs siècles, car on est émailleur de père en fils — et les œuvres seront ainsi difficiles à identifier. C'est le triomphe de l'artisanat d'art où le travail se fait en atelier ; le maître peut disparaître, l'atelier poursuit son œuvre, parfois même avec une qualité extrême.

Il y a trois, quatre, cinq Pénicaud, plusieurs Reymond, plusieurs Courteys... et bien entendu, Léonard Limosin qui semble élu le grand maître.

La grande époque de Limoges va de 1530 au début du XVII<sup>e</sup> siècle.

Bien entendu, ce résumé ne peut, en aucun cas, être considéré comme une étude complète ; il a pour but de montrer simplement la dispersion, dans le temps et dans l'espace, de cet artisanat.

Pourtant, par deux fois, dans un genre différent, nous retrouvons le même nom ; alors...

## Pourquoi Limoges ?

A ma connaissance, on n'a jamais essayé d'expliquer cette géographie historique.

Essayons ensemble.

Toute fabrication artisanale se doit de répondre à un besoin économique. En un mot, il faut que l'artisan puisse vendre ses œuvres pour exercer son métier.

Il faut donc que, dans une période déterminée, il puisse y avoir une demande importante d'articles précis à contenter. Par exemple : les champlevés limousins du XIV<sup>e</sup> siècle sont presque tous religieux, nous l'avons vu.

Ainsi se dessine la réalité simple qui différencie l'artisan d'art de l'artiste créateur — peintre, par exemple — dont le talent peut s'exercer n'importe où et qui recherchera avant tout une confrontation d'idées auprès d'autres créateurs.

L'artisan d'art, fixé par des contraintes matérielles, se trouve ainsi isolé dans son travail, dans son atelier, sur son sol.

Et, dans le cas des émaux, c'est bien de sol qu'il s'agit.

Que faut-il donc, physiquement, géologiquement, pour que cet artisanat puisse se développer ?

Des matières premières à proximité du lieu du travail. L'artisan émailleur créait souvent ses couleurs lui-même ; dans son atelier, au souffle du feu, il se faisait un peu alchimiste, cherchant des tons nouveaux, des cuissons différentes. Il lui fallait donc trouver dans son sol même de nombreux oxydes métalliques, source de couleur. Il lui fallait un combustible simple chauffant vite, à haute température et ayant une chauffe régulière.

Si nous définissons ainsi les besoins essentiels de la mise en œuvre d'un artisanat local, il va falloir trouver un sol granitique (silice), couvert de forêts (charbon de bois : châtaigniers), un terrain où le cuivre, l'or et les oxydes métalliques sont présents.

C'est le cas du Limousin, qui, en plus de tous ces atouts, possède une carte maîtresse, bien mystérieuse pour l'homme du Moyen Age : l'eau.

Car les émaux utilisés sous forme de sables humides sont lavés chaque jour : l'eau fait donc partie de leur structure même.

Et si l'artisan veut obtenir un émail translucide, lumineux et brillant, il faut que l'eau qu'il utilise soit acide, très acide même, n'ayant en aucun cas la moindre trace de calcaire. Sinon, le résultat après vitrification est glauque, terne et opalescent.

Cette eau, en Limousin, elle est partout : ruisseau, puits, source, partout c'est une eau de roche absolument pure.

Quelle différence avec l'émailleur parisien qui doit recueillir de l'eau de pluie, et même l'acidifier (ce qui « durcit » l'émail).

Autres impératifs : les oxydes métalliques. Où les trouver ?

Tout autour de Limoges (à moins de dix lieues, donc à moins d'une journée de cheval), nous trouvons de petites mines, inexploitées actuellement, mais utilisées jadis.

De l'or, il y en a au nord même de Limoges (un ruisseau ne s'appelle-t-il pas l'Aurence?).

A Razès, c'est l'uranium qui va fournir nos jaunes (tous nos jaunes brillants sont sels d'urane).

Du wolfram à Saint-Léonard avec, en résidu, tous les éléments de la série manganèse, cuivre, cobalt qui sont nos verts, nos bleus, nos roses.

Tout était là, à portée de main.

Et le feu, me direz-vous ?

Les châtaigniers abondants fournissaient un charbon de bois dont la chauffe était particulièrement adaptée au besoin de l'émailleur.

Que restait-il à trouver ? Les hommes.

La chance aidait, ils étaient là, rudes et adroits, patients et obstinés — on les dit même un peu têtus —, et dans ce merveilleux pays du Limousin, ils ont aimé se tourner vers le feu pour lui confier leurs créations, leurs rêves inaltérables et luxueux : les émaux.

Gérard MALABRE  
*Maître émailleur*





*Les grands centres de l'émail dans le monde*

L'art d'émaillerie  
des origines  
à la fin de l'époque  
romane

· par Marie-Madeleine Gauthier

**L'**art de l'émaillerie dont on décèle l'existence à Chypre vers le XIV<sup>e</sup> siècle avant J.-C. et dans la Grèce mycénienne, a laissé des traces sporadiques dans les régions orientales du monde grec, en Scythie, puis dans les cités de la Méditerranée hellénistique. Ces essais, pratiqués sur l'or cloisonné ou filigrané révèlent d'emblée ce que sera l'intention permanente de l'émailleur : il rivalise avec la nature géologique mais il la dépasse en quelque sorte. Il colore le métal avec une pierre précieuse artificielle et ductile, le verre coloré.

### **Les procédés**

L'émail est un produit cristallin, mélange proportionné d'oxyde de plomb et de sable quartzeux se combinant en silicates avec une base, soude ou potasse, à l'aide de liants tels que la magnésie, le nitre et le salpêtre. Ce fondant transparent est coloré dans sa masse par des oxydes métalliques : cobalt pour le bleu ; cuivre à différents degrés d'oxydation pour le vert, le rouge, le noir et le turquoise ; argent pour le



*Autel portatif d'Egbert, archevêque de Trèves.  
Or cloisonné. Art ottonien.  
Trèves 983.  
(Photo Corpus des émaux)*

## Des origines à la fin de l'époque romane

jaune ; antimoine et fer pour le brun ; étain pour le blanc ; manganèse pour les violets ; l'or enfin pour le rubis. Le plus ancien traité technique mentionnant l'émail, texte écrit en Basse-Saxe pendant la première moitié du XII<sup>e</sup> siècle par le moine Théophile, et les travaux de Blaise de Vigenère au XVI<sup>e</sup> siècle confirment la permanence de cette palette toujours employée. Ces oxydes métalliques n'ont été analysés chimiquement et fabriqués par synthèse qu'au XIX<sup>e</sup> siècle. Auparavant, on les obtenait par des opérations successives d'affinage de minerais ou par des oxydations pragmatiques ; ils comportaient donc des impuretés. Objets d'un commerce intercontinental avant l'ère chrétienne, ils aboutissaient aux verriers et de là aux émailleurs. La température de fusion des émaux se situe entre 700 et 800 degrés.

L'émaillage consiste à broyer en poudre les émaux et à les appliquer à la surface d'un support métallique : l'or, l'argent, le cuivre et ses alliages, voire le fer, se trouvent ainsi re-

vêtus d'un épiderme qui les protège, les colore, les embellit.

On a préparé depuis lors le support métallique avec des procédés définissant trois catégories principales d'émaux : cloisonnés, champlevés, peints. Les deux premiers consistent à dresser sur la surface du métal un réseau de parois, destiné à maintenir le flux vitreux en place lors de la fusion de l'émail pulvérisé. Ces parois sont constituées par des rubans de métal posés de champ sur la surface où ils forment de minces cloisons selon les lignes du dessin souhaité : c'est le « cloisonné », ouvré de préférence dans l'or, l'argent et parfois le cuivre, dit aussi en français médiéval « de plique » ; si l'on dresse les cloisons d'or sur un noyau d'argile qui soutient provisoirement l'émail pendant la cuisson et ôté après refroidissement, on obtient, dans un réseau d'or, des « émaux de plique à jour ». On peut, d'autre part, réserver des parois entre les cavités taillées en creux dans l'épaisseur d'une plaque mé-

tallique : c'est le « champlevé », pratiqué généralement dans le cuivre, le bronze ou le laiton, où il est associé à des émaux opaques, plus rarement dans l'argent ou même l'or, avec des émaux translucides. On peut aussi développer le principe du champlevé, en taillant tout ou partie de plaques d'argent ou d'or pour ciseler en creux des compositions en un bas-relief subtil : ce sont les émaux « translucides de basse-taille ». Un autre procédé consiste à poser librement la poudre d'émail sur une surface lisse, la couvrant ainsi d'une glaçure continue ; si ces surfaces sont celles de figurines d'or repoussé, elles servent de support à l'« émail en ronde bosse » ; s'il s'agit de plaques plates ou convexes de grandes dimensions, le cuivre, plus robuste, plus malléable et moins coûteux, offre son soutien à l'émail, posé par couches de valeurs différentes, opaques et translucides : c'est l'« émail peint ». Si enfin, sur une couche déjà cuite d'émail blanc, on pose des motifs avec des oxydes métalliques portés par un

excipient fluide et volatil, on obtient des «miniatures en émail». L'émail sur métal est en somme la plus résistante et la plus durable des peintures.

Depuis son apparition au milieu du II<sup>e</sup> siècle avant notre ère, l'émaillerie a connu jusqu'à nos jours, l'un, l'autre ou la combinaison de plusieurs de ces procédés. Selon les époques, les aires de culture et les matériaux disponibles, selon le niveau de développement qu'atteignaient la métallurgie, l'orfèvrerie et la toreutique, techniques solidaires mais distinctes de l'émaillerie, selon surtout l'intention esthétique de l'émailleur orientée par les souhaits du patron ou de la communauté cliente, cet art a pris des formes diverses et originales qui s'insèrent dans l'histoire à plusieurs reprises et pour des périodes d'inégale durée. Malgré la prédilection qu'ont montrée pour lui l'Europe et l'Asie antérieure, on ne peut vraiment croire à des vocations de la terre ou des hommes qui suffiraient à en déterminer la permanence régionale. On constate plutôt que la



«Maitre G. Alpais» : ciboire.  
Cuirre champlevé doré.  
Art Limousin, fin XII<sup>e</sup>.  
Musée du Louvre.  
(Photo R.M.N.)

Signature à l'intérieur du couvercle.  
(Photo R.M.N.)

Des origines à la fin de l'époque romane



# Des origines à la fin de l'époque romane

production, toujours favorisée par un haut niveau de civilisation sédentaire et par une expansion économique propice, fut rythmée par des phases de prospérité qui ne dépassent pas un siècle et demi et dont l'apogée créative durait à peine le temps d'une ou deux générations.

## L'Antiquité celtique et romaine

Pendant l'âge du fer tardif, lors de la culture de la Tène III et IV, les émaux sur bronze champlévés connurent un grand développement. Les artisans celtes étaient établis soit sur le continent, de la Moravie à la Gaule, où les restes d'un atelier, détruit par César, ont été découverts lors de fouilles au mont Beuvray, l'ancienne Bibracte, soit dans les îles britanniques, d'où leur renom parvint jusqu'à Philostrate, à la cour de l'empereur Sévère. L'écrivain grec publie, au début du III<sup>e</sup> siècle de notre ère, la première mention relative à des émaux sur métal : « On dit que les Barbares qui vivent sur l'Océan versent ces couleurs

sur du bronze ardent et qu'elles y adhèrent, devenant aussi dures que des pierres et conservant les dessins qu'on y a faits. » Fibules, bossettes, disques et plaquettes ornaient en effet les parures et les harnachements, les plus anciens émaillés d'un rouge cire, les plus récents polychromes. Au contact de la civilisation romaine, cette émaillerie insulaire, protégée en Irlande contre les destructions anglo-saxonnes atteignit un raffinement extrême.

A travers l'Empire romain, du II<sup>e</sup> au IV<sup>e</sup> siècle, on fabrique des plaques, des fibules, des petits vases ronds ou prismatiques, dans des ateliers situés surtout en Rhénanie, en Belgique et en Pannonie.

## Les émaux byzantins sur or cloisonné. Leurs adaptations carolingiennes et othoniennes (VI<sup>e</sup>-XI<sup>e</sup> siècle)

Une émaillerie raffinée, sur or cloisonné, se développait à

Constantinople et en des cités d'Asie Mineure. Là, l'émail va prendre dans l'orfèvrerie une place prépondérante ; il ornera, avec une richesse de coloris jusqu'ici inconnue, les objets du culte religieux et impérial. Les pièces antérieures à la crise iconoclaste (VIII<sup>e</sup>-IX<sup>e</sup> siècles) sont conservées en nombre infime : elles ont subsisté loin de la capitale, en Gaule (reliquaire de sainte Radegonde à Poitiers), en Italie, en Syrie. Des bijoux, tels les bracelets de Salonique, suscitèrent l'émulation des orfèvres carolingiens qui les sertirent en remploi sur l'aiguière de Saint-Maurice d'Agaune, puis les imitèrent en Gaule franque (reliure de l'évangélaire de Metz), en Aquitaine (reliquaire de Pépin à Conques), dans les Asturies (croix de la Victoire à Oviedo, détruite en 1977), en Lombardie (paliotto de Sant' Ambrogio à Milan), à Rome avec des scènes animées, de goût latin (croix du pape Pascal, Vatican).

A partir du milieu du X<sup>e</sup> siècle à Byzance, en Géorgie et dans la principauté de Kiev,



*Effigie funéraire de  
Geoffroy le Bel  
dit Plantagenêt, duc de  
Normandie,  
d'Anjou et de Touraine.  
Cuirre champlévé.  
Le Mans, entre 1151  
et 1160.  
Musée de Tessé.  
Le Mans.  
Actuellement à l'exposi-  
tion temporaire  
du British Museum de  
Londres.  
(Photo musée de Tessé)*

## Des origines à la fin de l'époque romane

l'émaillerie atteint une liberté picturale qui égale celle de l'enluminure ; dans l'Empire othonien, apparaissent simultanément des ateliers mettant en œuvre les mêmes procédés d'exécution au service d'une esthétique voisine. Des motifs venus de l'Iran sassanide et omeyyade introduisent dans l'émaillerie byzantine la symétrie de leurs palmettes et de leur bestiaire héraldique.

Si les ateliers grecs semblent concentrés à Constantinople, leurs concurrents occidentaux sont dispersés de l'Allemagne à l'Italie, là où un patron princier ou ecclésiastique favorise l'établissement d'émailleurs par la fondation d'un trésor, ainsi Egbert à Trêves, les abbesses d'Essen, Ramwold à Ratisbonne, saint Gauzlin à Toul, les princes othoniens, à Mayence, Aribert à Milan. Les Grecs gardent cependant l'apanage de la qualité et de l'exemple : vers 1000, puis en 1105, Venise compose sa Pala d'oro à l'aide de plaques diverses provenant de Constantinople ; en 1070, l'abbé Didier du mont Cassin fait venir des

émailleurs de Byzance pour réaliser l'autel de saint Benoît. Ainsi motifs, images, ornements, compositions, imprègnent-ils d'un goût byzantin la production occidentale pendant le XII<sup>e</sup> siècle. Dès cette époque, c'est aussi de Constantinople et de l'Iran que partent les modèles développés ensuite à Kiev, en Arménie transcaucasienne, et bien au-delà en Chine et au Japon où la technique cloisonnée sera adaptée au style et à l'imagerie de ces pays.

### L'émaillerie romane sur cuivre champlevé et le premier art gothique

L'émaillerie qui apparut au cours de la première moitié du XII<sup>e</sup> siècle en Aquitaine, à partir de Conques et à Limoges, puis dans les vallées de la Meuse ou du Rhin, a pris pour modèle des émaux cloisonnés de peu antérieurs ou contemporains, produits au loin, à Constantinople ou dans l'aire de culture byzantine. Mais ces premiers maîtres occidentaux les interprétèrent en leur

conférant une robustesse tout à fait nouvelle. L'effort requis par le champlevage, véritable sculpture en creux, féconda la vigueur monumentale de leurs œuvres.

Aux deux premiers tiers du XII<sup>e</sup> siècle remontent en effet les plus anciens échantillons de l'émaillerie romane : ce sont de gros chatons, des médaillons bombés tels ceux de la châsse de Bellac, conservée depuis une époque indéterminée en Limousin ; ils sont fixés sur les parois de bois d'objets menuisés, au préalable gainés de cuir ou revêtus de minces feuilles d'argent ou de cuivre doré. Vers 1165, les ateliers aquitains se risquent à faire des plaques d'une dimension inouïe, telle l'effigie funéraire de Geoffroi Plantagenet à la cathédrale du Mans, sans doute produite dans un des centres du domaine héréditaire des Plantagenet, au Mans ou à Angers, plutôt qu'à Limoges.

Vers 1170-1175, des ateliers sont installés à Limoges, comme l'atteste la fabrication des plus anciennes châsses reliquaires ornées d'images ail-

leurs inconnues, relatives aux saints locaux, sainte Valérie et saint Martial, aujourd'hui à Londres, à Leningrad et au Musée du Louvre. Ces émailleurs bénéficièrent du patronage de la famille Plantagenet, Henri II, Aliénor et leur fils Richard, duc d'Aquitaine depuis 1170. Henri II avait choisi comme site du panthéon dynastique l'établissement religieux de Grandmont. Il pourvut à la fabrication d'un grand autel, surmonté d'un ciborium, et peu à peu équipé de sept grandes châsses et complété par diverses pièces de mobilier liturgique. Ce magnifique ensemble a été presque totalement détruit après 1792. La châsse conservée à Ambazac depuis le démembrement du trésor en 1792, en provient ainsi que le coffret eucharistique conservé au musée de Limoges, de peu postérieur. Le style de ce dernier permet de l'attribuer à Maître G. Alpais. Ces pièces exceptionnelles illustrent bien l'imprégnation subtile que l'art roman, à son déclin, subit de la part de modèles byzantins proches ou

lointains : les silhouettes agitées et les draperies tendues arbitrairement se détendent en une sérénité majestueuse ; des proportions harmonieuses unissent les membres aux corps. D'abord les couleurs vibrantes de l'émail distinguent les figures dans une atmosphère d'or, lisse ou animée par des rinceaux vermiculés. Ensuite, au contraire, ciselées dans le métal en réserve, elles apparaissent comme glorifiées par cette substance dorée, sur un fond d'azur intense, constellé ou parcouru de rinceaux. Pendant cette période privilégiée, aucun des ornements, aucune des figures, aucun des gestes n'est indifférent ou gratuit. D'une part, certes ces objets d'usage pour la plupart religieux sont par fonction chargés d'une signification didactique, théologique ou spirituelle. Ce n'est donc pas par hasard que G. Alpais cisela son nom, accompagné de celui de Limoges, à l'intérieur du célèbre ciboire aujourd'hui au Louvre : **MAGISTER G. ALPAIS ME FECIT LEMOVICARVM**. Il fut effectivement

un maître qui pratiqua l'art de l'émaillerie avec une virtuosité sans défaut ; il contribua sans doute aussi à en assurer le succès commercial, en organisant le travail parmi de nombreux ouvriers très bien entraînés et en répartissant les tâches dans une grande officine pour un rendement presque industriel. C'est de son temps en effet entre 1190 et 1220, que les châsses, les croix, les reliures, les coffrets fabriqués à Limoges dans son atelier et celui de ses confrères furent exportés dans toute la chrétienté, jusqu'à Reykjavik en Islande, à Novgorod en Russie du Nord, à Uppsala et Trondheim en Scandinavie, en Pologne, en Bohême, en Hongrie, à Jérusalem, au Mont Sinaï, et, par dizaines, en Angleterre, en Allemagne, en Italie, en Sicile ou dans le Nord de l'Espagne bien qu'il y fleurît pourtant une industrie locale comparable. Certains des émailleurs de la génération qui suivit celle de Maître Alpais allèrent même exercer leur industrie limousine en Italie, en Toscane et à Rome.



*L'apôtre saint Matthieu.  
Plaque de retable  
de l'abbaye de Grandmont.  
Cuivre champlevé.  
Art limousin. Vers 1225.  
Musée du Louvre.  
(Photo R.M.N.)*

*Hugo Lacerta et Etienne de  
Muret.  
Frontal du maître-autel  
de l'abbaye de Grandmont.  
Cuivre champlevé.  
Art limousin 1190.  
Musée de Cluny.  
(Photo R.M.N.)*



## Des origines à la fin de l'époque romane

Les maîtres ont acquis la virtuosité, mais la tiennent pour un moyen, non pour une fin. Ils contrôlent totalement les «hasards du feu» pour les subordonner à une libre et claire ordonnance de la lumière, des formes et des couleurs. Justes sont les rapports de l'or, imprégné de lumière scintillante par le pointillé délicat ou jouant sur les bas-reliefs ciselés, avec les bleus profonds ou légers et avec les tons nués. Ces gammes polychromes ont deux «clés», le vert et le bleu, qu'une touche soit de rouge, soit de noir place en ton ou majeur ou mineur, selon des règles d'alternance très élaborées. Cet âge d'or de l'émaillerie limousine commença à décliner vers 1215-1220.

Le succès même des grandes œuvres qu'un patronage princier avait suscitées parmi un petit groupe d'artistes novateurs entraîna un considérable accroissement de la production artisanale. Confiant dans les recettes de métier, on se mit à répéter les formules, à reproduire en série les modèles.

Mais une autre phase privi-

légiée s'ouvrit pour l'œuvre de Limoges, vers le second quart du XIII<sup>e</sup> siècle. Les meilleurs artistes voulurent profiter de leur exceptionnelle capacité à marteler le cuivre en ronde bosse pour se faire sculpteurs. Des gisants, en demi-bosse, furent placés sur les tombeaux princiers, où l'émail simule les tissus précieux : avant 1253 à Royaumont, Saint Louis avait fait exécuter à Limoges les tombes de ses deux jeunes enfants, Blanche et Jean, aujourd'hui à Saint-Denis. On a pu dénombrer plus de vingt grands tombeaux de l'Œuvre de Limoges, de Burgos à Londres et à Rochester.

Le ciseleur sur métal entretenait cependant la liberté de son dessin par l'exercice constant du burin. Comme il n'épargnait pas sa peine et comme une nouvelle inspiration lui venait de thèmes lyriques et courtois, il réussit à inclure dans le cuivre épais, champlévé vivement, de charmantes silhouettes, telles celles que présentent des gémellions, paires de bassins destinés aux ablutions cérémonielles. Des

anges, des danseuses, des musiciens, des princes, des acrobates, du gros gibier et des cavaliers chasseurs y tracent leurs rondes silencieuses. L'émailleur limousin contribue, pendant le XIII<sup>e</sup> siècle, à fixer, par ses couleurs rendues inaltérables, les «émaux héraldiques» dont le code était en train de s'établir. Des pyxides, petites boîtes cylindriques à couvercle conique pour les hosties consacrées, des chandeliers, des cassettes à médaillons ajourés, les flancs des tombeaux en portent, avec les gémellions, les nombreux échantillons, encore difficiles à expliquer généalogiquement.

La manière limousine de champléver des figures sur le cuivre, et de les incruster partiellement d'émaux opaques pour en traiter le modelé, se perpétua ailleurs qu'à Limoges : à Florence au XIV<sup>e</sup> siècle, jusque vers 1340, puis dans le royaume de Valence et en Castille, en Roussillon ou en Languedoc un peu plus tard, pour des œuvres de qualité populaire et de goût de plus en plus rustique.

L'émaillerie limousine propre restera donc en sommeil pendant un long siècle et demi avant de connaître une nouvelle et très différente floraison à l'aube de la Renaissance.

L'art byzantin joue le même rôle d'initiateur dans les ateliers d'émailleurs septentrionaux. L'esthétique méditerranéenne stimule l'expérience plastique qu'ils avaient d'ailleurs héritée des bronziers carolingiens de Lotharingie ; elle les entraîne même à abandonner les tons unis de la palette orientale pour enrichir leurs gammes de valeurs opacifiées et granulées, fondues en un modelé pictural des volumes ; les parois dorées, espacées, soulignent les seuls profils essentiels. Le mode concret du relief repoussé s'allie au mode abstrait des couleurs pour dépeindre figures isolées, végétations ou diaprures paradisiaques, saintes histoires. On ne peut dater d'œuvre antérieurement aux années 1140-1150. Les grands foyers de cet art, ateliers, trésors ou chantiers,

sont, dès avant 1150, Huy, Liège, Stavelot, Maastricht en Lotharingie, Cologne et peut-être Salzbouurg en Allemagne, Saint-Denis en France. Les maîtres, Godefroy de Huy, Eilbert et Fredericus de Cologne et bien d'autres aujourd'hui oubliés, exécutent des autels et des grandes châsses sur commandes venant des princes de l'Eglise, tel Suger, ou Wibald à Stavelot. Ces grands abbés, patrons actifs, décident ou même inventent les programmes iconographiques nouveaux inspirés par les théologiens, Honorius d'Autun ou Rupert de Deutz. Une pensée dogmatique organise en système de correspondances les scènes de l'Ancien et du Nouveau Testament ; une typologie originale a pris naissance dans ce milieu et orchestre toutes les images, qu'il s'agisse de visions ou de scènes narratives, choisies dans l'Écriture, la liturgie ou la vie des saints (châsse de saint Héribert à Deutz, Cologne).

Une nouvelle vague de curiosité, suivie vers 1180 d'une assimilation féconde des don-

nées classiques offertes par l'art byzantin contemporain, est mise en œuvre par Nicolas de Verdun, à l'Ambon de Klosterneuburg. Sa puissante personnalité a déclenché la révolution qui, entre Seine et Rhin, bouleverse les normes romanes pour faire fleurir le premier art gothique. Le regard que les artistes se sentaient autorisés à porter sur le monde créé, jusqu'alors contraint par des formules, est désormais libéré ; il entraîne l'éclatement des canons antérieurs.

Ainsi l'émaillerie, art précieux, prélude au destin de la statuaire monumentale, telle qu'elle s'épanouit au XIII<sup>e</sup> siècle dans les chantiers d'Ile-de-France.

Marie-Madeleine GAUTHIER

*Maître de recherche  
au C.N.R.S.*

## Des origines à la fin de l'époque romane



*Gémellion avec danseuses et musiciens.  
Détail. Cuivre champlevé.  
Art Limousin. Vers 1240.  
Musée municipal de Limoges.  
(Photo Stanislas de Grailly)*

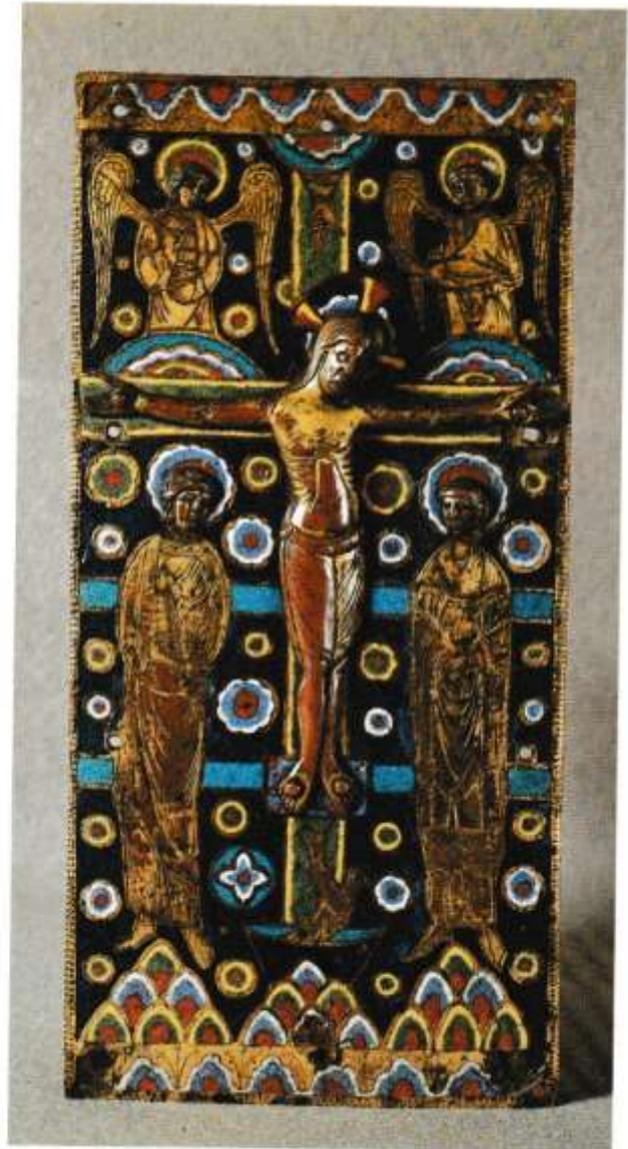


*Boîte aux saintes huiles.  
Cuivre champlevé.  
Art limousin. Vers 1260.  
Musée municipal de Limoges.  
(Photo Stanislas de Grailly)*



*Petite châsse de sainte Fauste.  
Cuivre champlevé doré.  
Art limousin, vers 1230.  
Musée de Cluny.  
(Photo R.M.N.)*

*La Crucifixion, le Christ entouré de deux anges et de  
deux saints. Plaque de reliure.  
Cuivre champlevé doré.  
Art limousin, vers 1210-1220. Musée du Louvre.  
(Photo R.M.N.)*



*A gauche, Centaure chassant avec son char.  
A droite, Tristan combattant le Dragon d'Irlande.  
Cuivre champlevé doré. Art mosan, vers 1165.  
Legs Martin Le Roy 1911.  
Musée du Louvre.  
(Photo R.M.N.)*



# L'émaillerie gothique parisienne

par Danielle Gaborit

Les émailleurs parisiens des XIII<sup>e</sup> et XIV<sup>e</sup> siècles n'ignoraient rien du procédé du champlevé, et l'utilisèrent tantôt seul, tantôt associé à d'autres types d'émaux. Pourtant, c'est en ayant recours à trois autres techniques qu'ils établirent le renom de leurs ateliers : ils étaient passés maîtres dans l'art des émaux cloisonnés, des émaux translucides de «basse-taille» et des émaux sur ronde-bosse d'or.

Les émaux cloisonnés sur or parisiens sont le plus souvent appelés émaux «de plique», terme dont l'étymologie reste mal expliquée, le rattachement au mot latin «plicatura» qui désignerait les cloisons pliées, n'étant guère satisfaisant. Le nom «d'émaux d'or» ou d'«émaux damasquinés d'or» que leur donnaient aussi les documents anciens, évoque mieux ces surfaces d'émail d'un vert émeraude translucide où s'épanouissent de minuscules fleurettes, des feuillages, des trèfles, cœurs et quadrilobes d'émail opaque aux couleurs éclatantes, blanc, rouge, jaune

et bleu. Le décor, toujours divers, est plus ou moins géométrisé, souvent rayonnant autour d'un point central ; les dimensions des pièces sont réduites, étant donné le coût du support d'or. Il s'agit bien là, en effet, des plus précieux des émaux médiévaux, ceux que l'on estimait au poids de l'or ou à l'égal des pierres précieuses, que l'on cousait sur les ornements d'église ou les vêtements princiers, que l'on montait sur les plus beaux vases liturgiques ou d'apparat, qui sertissaient les plus prestigieuses reliques. Des plaques de gants de Jean de Chanlay au bouclier de parade de Charles IX, du chaton de la «Pala d'Oro» de Venise à ceux de la «Sacra Cintola» de Pise, du couvercle de nautile d'Oxford à celui du vase de cristal de la cathédrale d'Amiens, du reliquaire du Saint-Sang de Boulogne aux orfrois du chef-reliquaire de Saint Louis, ils furent toujours associés aux monuments religieux ou profanes les plus raffinés et symbolisent, mieux peut-être que tout autre, la

symbiose de l'orfèvre et de l'émailleur dans le monde médiéval.

Bien que des fragments ou des pièces isolées d'émail «de plique» soient dispersés dans tous les trésors européens, Paris fut le principal centre de leur production, comme l'atteste d'ailleurs le nom «d'émaux parisiens» qui leur est donné par certains inventaires. L'orfèvre Guillaume Julien, qui exécuta, sur l'ordre de Philippe le Bel, le grand chef-reliquaire de Saint Louis pour la Sainte-Chapelle, s'est vu attribuer les plus beaux des émaux «de plique» conservés. Mais ce serait faire injure au luxe de la cour sous Philippe le Bel et à l'habileté des nombreux orfèvres qu'elle faisait travailler, que de croire que seul Guillaume Julien pourrait avoir fondu les «émaux d'or» du reliquaire de Boulogne ou du couvercle de hanap d'Oxford. Si le moment le plus intensif de la production des émaux «de plique» se situe effectivement aux alentours de 1300, leur fabrication se

poursuivit durant les XIV<sup>e</sup> et XV<sup>e</sup> siècles et jusqu'à la Renaissance. La date de leur apparition est plus difficile à fixer : les premiers exemples datés ne permettent guère de remonter au-delà de la fin du règne de Saint Louis. Mais il est certain que l'on faisait déjà — ou encore — des émaux cloisonnés sur or à Paris, sous le règne de Philippe Auguste, et que certains d'entre eux, si l'on se fie aux descriptions anciennes, ressemblaient bien à des émaux «de plique».

Dans l'art des émaux de «basse-taille», les émailleurs parisiens eurent pour maîtres des Toscans. La technique qui consiste à travailler au burin une plaque d'argent pour la recouvrir d'une couche d'émaux translucides polychromes, suffisamment légère pour laisser deviner la finesse de la ciselure du métal, avait été mise au point dans les dernières décennies du XIII<sup>e</sup> siècle et magistralement utilisée par le Siennois Guccio di Mannaia ; après lui, Ugolino di Vieri et ses associés en firent la plus



*Reliquaire du Saint-Sang.  
Sur or cloisonné  
dit «émail de plique».  
Paris, vers 1300.  
Eglise Saint-François-de-Sales.  
Boulogne-sur-Mer.  
(Photo Hachette)*



*Scènes de l'enfance du Christ.  
Détail du volet gauche  
d'un tabernacle.  
Émaux translucides de «basse-taille»  
sur argent. Paris, vers 1325-1340.  
Musée Poldi-Pezzoli. Milan.  
(Photo Corpus des émaux)*



## L'émaillerie gothique parisienne



Statuette reliquaire dite  
Vierge de Jeanne d'Evreux,  
offerte à l'abbaye de Saint-Denis  
en 1339. Détail du socle.  
Emaux translucides  
de «basse-taille» sur argent.  
Paris, vers 1339.  
Musée du Louvre.  
(Photo R.M.N.)

Vierge allaitant l'Enfant  
entre saint Jean et sainte  
Catherine.  
Valve de miroir provenant du  
trésor de Louis d'Anjou.  
Emaux translucides  
de «basse-taille» sur or.  
Paris, avant 1379.  
Musée du Louvre.  
(Photo R.M.N.)

Détail du reliquaire du  
Saint-Esprit.  
Emaux sur or en ronde bosse.  
Paris. Début du XV<sup>e</sup> siècle.  
Musée du Louvre.  
(Photo R.M.N.)



## L'émaillerie gothique parisienne

éclatante démonstration dans le reliquaire du «Corporale» d'Orvieto, daté de 1338. Tout autant qu'en Toscane, à Naples ou en Avignon, les orfèvres eurent l'occasion d'apprendre à connaître ces émaux et à les imiter, à Paris même : les comptes des rois de France signalent, en effet, nombre de changeurs et banquiers, marchands d'objets d'art et de pierres précieuses, d'origine italienne, tous susceptibles d'avoir importé à la cour de France des productions siennoises. Mais si la technique est identique, la palette et le style des émaux français sont bien différents et reprennent les dominantes de l'enluminure contemporaine : l'aspect des émaux du socle de la Vierge de Jeanne d'Evreux ou de l'aiguière de Copenhague, par exemple, reflète la mode des grisailles relevées de rouges et de bleus francs, pigmentées de touches de jaune safran, violet, vert... Leur style, comme celui de nombre de manuscrits du second quart du XIV<sup>e</sup> siècle, dépend étroitement de l'art du

peintre Jean Pucelle. Il n'est d'ailleurs pas impossible que Pucelle, qui imita à plusieurs reprises des œuvres d'orfèvrerie dans ses fonds d'enluminures, ait fourni des modèles ou des croquis pour des émailliers.

Paris n'eut certes pas l'exclusivité des émaux de basse-taille. Mais l'origine parisienne de certaines pièces, religieuses ou profanes, comme le tabernacle du musée Poldi-Pezzoli de Milan, le calice de Wipperfurth, signé de plus par l'orfèvre Jean de Touyl, ou l'aiguière de Copenhague, est corroborée par la présence d'un poinçon fleurdelisé. Les pièces datées, le tabernacle-reliquaire aux armes de Philippe V et Jeanne de Bourgogne à la cathédrale de Séville (1316-1322), la patène du musée de Copenhague (1334), la statuette-reliquaire de la Vierge offerte par la reine Jeanne d'Evreux à Saint-Denis (1339), situent l'apogée de cette production sous les règnes de Philippe V, Charles IV et Philippe VI de Valois. Pourtant, le

nombre des émaux de basse-taille conservés est d'autant plus réduit que leur fragilité est grande : le moindre choc suffit pour faire éclater la mince couche d'émail qui couvre la plaque d'argent et pour mutiler irrémédiablement l'objet.

Le temps d'arrêt que la «Peste Noire» dut infliger à l'émaillerie parisienne n'entrava pas, cependant, de nouveaux progrès : sous le règne de Charles V, l'or tend à supplanter l'argent comme support. Surtout, le rouge «clair», rouge rubis translucide qui succède aux rouges opaques des émaux antérieurs, étincelle sur les valves de miroir de Louis d'Anjou ou sur la célèbre coupe de sainte Agnès (Londres, British Museum) qui fit partie des collections de Charles V. Dès lors, la polychromie se diversifie pour permettre les plus subtils effets de modelé.

Dans la seconde moitié du XIV<sup>e</sup> siècle, le même souci de traduction des reliefs a favorisé la naissance et le développe-

ment des émaux sur ronde-bosse d'or. L'émail, dont la gamme, beaucoup plus réduite que celle des émaux translucides, est dominée par un blanc laiteux opaque, recouvre alors d'une pellicule lisse des figurines d'or. La matière dans laquelle étaient façonnées les statuettes, la présence de troches de perles et de gemmes sur les bordures et les architectures faisaient de ces compositions d'émaux sur ronde-bosse des bijoux d'un prix inouï, réservés aux plus grands personnages de la cour : les inventaires des trésors de Charles V, des ducs d'Anjou, de Berry, de Bourgogne, de Jeanne d'Evreux, mais aussi ceux des plus puissants établissements religieux, décrivent par le menu ces montages complexes, regroupant dans des cadres architecturés, plusieurs personnages, animaux ou même monstres, acteurs de scènes religieuses, d'épisodes romanesques, parfois de faits d'actualité ; ainsi, le reliquaire du Saint-Esprit (musée du Louvre) regroupe, dans une cons-

truction à plusieurs étages, d'un gothique flamboyant, huit statuettes entourant la Vierge et le Dieu d'une Trinité ; et sur le «Rössel» d'Altötting, la Vierge à l'Enfant, couronnée par les anges, est assise sous une tonnelle ; elle domine la statuette agenouillée du roi Charles VI, tandis qu'à l'étage inférieur, un valet tient par la bride le petit cheval royal qui donna son nom au reliquaire... Une quarantaine à peine de ces merveilleux «jouets» de rois subsiste aujourd'hui, y compris quelques bijoux, agrafes de chapeau, fermaux, colliers, de proportions plus modestes mais faits selon la même technique. Dans cette production, le rôle des ateliers parisiens reste important mais non exclusif : la présence, parmi les orfèvres travaillant dans l'entourage royal, d'hommes originaires des Pays-Bas ou des régions rhénanes, l'activité parallèle des émailleurs œuvrant pour les cours princières de Berry et de Bourgogne, expliquent que ces émaux fassent partie des plus

fascinantes créations du «gothique international».

Pas plus que celle des émaux de «plique» ou de basse-taille, la fabrication des émaux sur ronde-bosse d'or ne paraît avoir été interrompue par la violence des événements politiques du début du XV<sup>e</sup> siècle. La cour de Bourgogne continua à faire travailler d'excellents émailleurs et à l'aube du XVI<sup>e</sup> siècle la nef de sainte Ursule, au trésor de la cathédrale de Reims, exécutée pour Anne de Bretagne, montre encore des statuettes d'or émaillé qui reflètent le style apaisé et pittoresque de l'art tourangeau pendant la première Renaissance.

Danielle GABORIT  
*Conservateur au musée  
du Louvre*

# Les émaux peints de Limoges du XV<sup>e</sup> au XVIII<sup>e</sup> siècle

par Madeleine Marcheix



*Monvaerni : Adoration des Mages.  
Email peint. Art limousin. Fin XV<sup>e</sup> siècle.  
Musée municipal de Limoges.  
(Photo Stanislas de Grailly).*

Plus d'un siècle après la disparition complète de l'émaillerie champlevée, les émaux peints apparaissent à Limoges dans le dernier tiers du XV<sup>e</sup> siècle.

La technique d'application est différente, si le support — le cuivre — et la matière noble et colorée — l'émail — demeurent. Les émailleurs de la nouvelle école, contemporains des premiers peintres de chevalet, ne sont plus alors des orfèvres, mais des peintres, qui déposent à plat les poudres d'émail, réduites par humidification à l'état pâteux, sur la plaque métallique plane, et non plus dans des alvéoles creusées au burin.

La plaque de cuivre pur, épaisse de quelques dixièmes de millimètre et presque plate au début, plus fine et légèrement convexe plus tard, emboutie à petits coups de marteau, est décorée uniquement sur sa face antérieure. La face postérieure est revêtue, avant tout autre travail, d'une couche destinée à protéger le métal de l'oxydation, et à empêcher la plaque de se déformer à la cuisson ; cette couche, appelée «contre-émail», est formée à l'origine du résidu des autres poudres d'émaux de couleurs,

poudres très fines, qui se séparent au lavage des émaux ; elle forme une surface noirâtre et grumeleuse. Des environs de 1530 au milieu du XVII<sup>e</sup> siècle, les émailleurs utiliseront l'émail incolore, qui laisse transparaître le cuivre ; par la suite, le contre-émail sombre, bleu ou noir, permettra à l'émailleur de faire figurer au revers des pièces, en or, sa signature et parfois son adresse.

L'émail incolore, appelé improprement «fondant», est un verre chargé de plomb, d'une composition proche de celle du cristal ; une adjonction de potasse permet d'abaisser la température de fusion aux alentours de 800 degrés. Ce fondant est coloré par l'incorporation des mêmes oxydes métalliques que pour les émaux champlevés.

Sur la face principale de la plaque, l'émailleur dépose une première couche noire, que fixe la cuisson ; sur ce fond noir, le modelé sera obtenu par de l'émail blanc, réparti au pinceau. Jusqu'à l'aube du XVI<sup>e</sup> siècle, les contours sont tracés en noir ou en bistre au pinceau sur la couche blanche cuite, donnant à la préparation l'aspect d'une gravure ou d'un dessin à la plume. C'est sur cette préparation que sont dé-

posées à plat les poudres d'émail colorées, translucides.

Après Monvaerni et le Maître du triptyque d'Orléans, le sujet est tracé sur une seule couche blanche, parfois même sur le cuivre recouvert d'émail incolore. Des rehauts d'or, soulignant des détails, accentuant les lumières ou désignant les sujets, mettent à l'ouvrage sa touche finale.

Parfois, pour donner plus d'éclat à la pièce, l'émailleur dépose et fixe, avant l'émail coloré, de minces fragments ou feuilles d'or ou d'argent, appelés «paillons». Les premiers paillons, recouverts de gouttes d'émail, figuraient des perles, des pierreries, des ornements divers. Dans le dernier tiers du XVI<sup>e</sup> siècle, on n'hésitera pas à en appliquer de larges surfaces.

Il est malaisé de situer exactement dans le temps la naissance de cette technique nouvelle. Aucun document ne le permet. Il faut se contenter des possibilités de datation relative qu'offrent les comparaisons de style ou la date des sources graphiques.

Fort heureusement, les données historiques peuvent apporter une précision appréciable : ainsi, le reliquaire conservé à Saint-Sulpice-les-

Feuilles (Haute-Vienne) porte, sur son socle orné de plaques d'émail, les armoiries d'Antoine Lallemand, évêque de Cahors, abbé général de Grandmont de 1471 à 1495. Or ce reliquaire figure dans l'inventaire de l'abbaye de Grandmont du début de 1495. Si l'on tient compte de la facture de ces émaux, témoignant d'un art déjà adulte, il est donc possible de les situer antérieurement à la dernière décennie du siècle.

La première œuvre expressément datée est une *Crucifixion* au musée de Cluny à Paris, signée de Nardon Pénicaud le 1<sup>er</sup> avril 1503. Cependant nous avons conservé nombre d'œuvres plus archaïques, dues sans conteste à des émailleurs plus anciens. On doit à Marquet de Vasselot d'avoir dégagé des caractères spécifiques qui lui permirent de déterminer six grands ateliers pour les quelque deux cent vingt pièces limousines répertoriées par lui en 1921, pour la période s'étendant jusque vers 1525-1530.

Le doyen de ces ateliers groupe des plaques épaisses et plates, où les figures sont réalistes, avec des visages parfois laids ou grossiers, aux chairs teintées au manganèse, avec de

## Les émaux peints de Limoges

légères tache rouges ; les couleurs sont nettes et sans dégradé. Une inscription encore inexplicée, MONVAERNI, sur l'épée de sainte Catherine d'un triptyque conservé à Cincinnati, a permis de désigner, pour plus de commodité, cet atelier, d'inspiration encore purement gothique.

L'atelier qui doit son parrainage à son œuvre la plus remarquable, un triptyque du musée d'Orléans, peut être classé, techniquement et stylistiquement, à la suite de celui de Monvaerni ; des emprunts timides à la Renaissance apparaissent dans sa production, venus directement d'Italie ou transmis par les ateliers de la Loire.

Les successeurs de ces deux émailleurs simplifièrent leur technique, ne conservant que la couche blanche d'apprêt. Quatre ateliers principaux utilisèrent cette technique : ceux du Maître aux grands fronts, de Nardon Pénicaud, du Maître du triptyque de Louis XII, et enfin celui de Jean I Pénicaud, qui était peut-être le frère cadet de Nardon. De petits groupes se détachent à peine de ces ateliers, tel le groupe dit «des manteaux violets».

On trouve dans les œuvres de ces premiers émailleurs

des détails d'ornementation inspirés de gravures, sans doute par l'intermédiaire des «cahiers de modèles» qui circulaient abondamment ; ce n'est qu'avec Jean I Pénicaud qu'apparaissent les emprunts plus larges à des graveurs contemporains, en particulier à Dürer. Mais tous, même copiant des estampes en noir et blanc, n'envisagent pas leur art autrement qu'un scintillement de zones colorées, et pas d'autre source d'inspiration que l'iconographie religieuse ; la représentation des Mystères, avec tous leurs accessoires, à Limoges et dans les petites villes voisines, était pour les émailleurs une documentation directe et vivante.

Probablement vers la fin de l'activité de Jean I Pénicaud, un maître anonyme se distingue à la fois par la technique et l'iconographie. Son œuvre nous est exceptionnellement bien connue : en effet, sur les cent quarante-trois gravures sur bois que comptent les neuf premiers livres de *l'Enéide* éditée en 1502 à Strasbourg par Sébastien Brandt, soixante-quatorze interprétations en émail dues à cet artiste, surnommé tout naturellement «le Maître de l'Enéide», sont parvenues jusqu'à nous ; chacune

d'elles est une *unica* et s'inspire très fidèlement de l'œuvre gravée.

La Renaissance est apparue à Limoges, avec l'antiquité classique.

Désormais les deux sources d'inspiration, la religieuse et la profane, voisineront, se chevauchant parfois. L'iconographie se rattache tout d'abord à une zone d'influence nordique (Dürer, Lucas de Leyde, en particulier) ; l'École de Fontainebleau prendra le relais puis, vers 1555-1560, cédera presque absolument la place aux «petits maîtres», tels Bernard Salomon ou Virgilius Solis, auteurs de vignettes et illustrateurs de livres. Les émailleurs, se libérant de la servitude de la plaque, s'enhardissent alors et, à l'instar des Vénitiens du début du siècle, osent tenter l'ornementation de pièces de forme.

La «grisaille» naît simultanément : l'émail blanc, partiellement opacifié par de l'oxyde d'étain, et réduit en poudre impalpable, est étalé, en solution, sur la couche noire d'apprêt, en zones plus ou moins épaisses, déterminant, par son degré de transparence, le modelé et aussi le jeu des lumières et des ombres. Les

contours, les lignes, sont dessinés à l'aiguille à travers l'émail blanc ; le pinceau marque encore, au début, les hachures et certains détails des visages ; mais, à mesure que l'on avance dans le XVI<sup>e</sup> siècle, les émailleurs utilisent de plus en plus, et presque exclusivement, le travail «à la pointe». Cette technique permet également de réaliser les chairs et les visages dans les émaux de couleur. Et l'or éclaire, enrichit la composition de points, de lignes, ou même de vastes surfaces.

A cette époque — le deuxième et le troisième quarts du siècle environ —, les émailleurs limousins ont des ouvriers sous leurs ordres, et vraisemblablement certains d'entre eux sont spécialisés dans les divers accessoires. Tous les ateliers sont situés dans le même quartier du faubourg Manigne. Les chefs d'ateliers sont des hommes relativement aisés, propriétaires de maisons et de vignes, et notables de leur ville. Pierre Raymond en est consul en 1560 et 1567, Léonard Limosin et Jean III Pénicaud le sont ensemble en 1571.

Le plus célèbre de ces émailleurs, maître incontesté de l'émail limousin de la Renais-

sance, est Léonard Limosin, né en 1505, mort vers 1574. Il fut «émailleur et peintre ordinaire de la Chambre du roi». Dès 1536, après une production de plaques à sujets religieux (*Vie du Christ*, d'après Dürer), ou profanes (*Histoire de Psyché*, d'après le Maître au Dé), il inaugure, avec le portrait de la reine Eléonore d'Autriche, un genre dans lequel il excelle vite. Jean de Langeac, évêque de Limoges, l'avait introduit à la Cour et les commandes affluèrent bientôt de ces grands portraits ovales, entourés d'ornements d'émail du plus bel effet décoratif, qui restent encore aujourd'hui son plus beau titre de gloire.

On conserve également de lui de grandes compositions célèbres, tels la série des douze Apôtres de 1547 pour le château d'Anet (à Chartres), et les «Tableaux de la Sainte-Chapelle» de 1553 ; mais aussi des pièces de forme et des objets insolites : un jeu de trictrac et d'échecs (au Louvre), un cor de chasse et même une fontaine à jets d'eau.

Après Jean I, trois autres membres de la famille Pénicaud s'illustrent au cours du XVI<sup>e</sup> siècle. Jean II était, pense-t-on, un fils de Nardon. Artiste plein de talent, d'une

grande délicatesse, il excellait dans une technique qui rappelle le *sfumato* et dans le camaïeu d'or. Ses œuvres datées ne dépassent pas le milieu du siècle. Il exécuta quelques petits portraits, dont celui du pape Clément VII ; ses plaques sont pour la plupart frappées au revers du poinçon P couronné des Pénicaud et signées, soit de son nom entier, soit du monogramme P.I. (Pénicaud Junior).

Pierre, son frère présumé, était peintre verrier, ce qui explique peut-être les traits assez marqués qui soulignent ses scènes de combat ou ses figures mythologiques ; ses draperies sont transparentes et comme soulevées par une légère brise. Jean III, enfin, le plus tardif et le dernier des Pénicaud, se distingue par des personnages minces et allongés ; quelques plaques que nous conservons proviennent de coffrets démembrés, mais il produisit une forte proportion de vaisselle d'apparat ; toutes ses œuvres sont en grisaille, à fond noir ou bleu.

C'est, comme pour Jean II Pénicaud, avant le milieu du siècle que leurs dates fixent les œuvres de Couly Noailher. Sa technique est une grisaille teintée, se détachant parfois

# Les émaux peints de Limoges





Ci-dessus :  
Léonard Limosin : « Je suis Samson ».  
Armes et devise de  
Jean de Langeac.  
Email peint. Vers 1536-1540.  
Musée municipal de Limoges.



Ci-contre :  
Combat des Lapithes et des Centaures.  
Gravure d'Eneas Vico (1542).

A gauche :  
Léonard Limosin : plaque ronde convexe  
inspirée de la gravure d'Eneas Vico.  
Email peint grisaille. Musée municipal de Limoges.  
Milieu XV<sup>e</sup> siècle.  
(Photos Stanislas de Grailly).

## Les émaux peints de Limoges



*Pierre Reymond : assiette en grisaille :  
« la mort du cochon ».*

*Email peint. Musée municipal de Limoges.  
(Photo musée municipal de Limoges)*

sur des fonds uniformément rouges ou verts, ou surtout bleus. Ses sources graphiques sont orientées vers les écoles du nord et de l'est. Sa spécialité la plus appréciée est celle de coffrets, composés de petites plaques serties dans des montures de bronze doré pour la plupart, et émaillées de scènes familières (jeux de l'enfance) ou des travaux d'Hercule.

Pierre Reymond (1513-1584) eut en son temps une vogue presque égale à celle de Léonard Limosin. Au début de sa carrière, il produisit de petites plaques en grisaille colorées, naïves et d'un très grand charme. Sa principale spécialité fut la vaisselle émaillée, souvent armoriée, à la demande de notables de l'époque. La maison Tucher, à Nuremberg, conserve toujours l'aiguière due à l'orfèvre Jamnitzer, que Pierre Reymond recouvrit d'émail, et des coupes aux armoiries de cette famille. Très vite il avait adopté la grisaille, parfois glacée de vert ou de bleu ; ce n'est qu'à l'extrême fin de sa vie qu'il revint à la couleur, avec peu de bonheur.

Il fit preuve d'une grande fantaisie dans les décors de grotesques pour les marlis et les revers des assiettes et des plats.

Pierre Courteys, de quelques années son cadet, fut peut-être son élève. Bon dessinateur, coloriste osé, il eut moins de finesse et de luminosité dans ses grisailles. Sa première œuvre datée est de 1544. Comme Pierre Reymond, il sacrifia à la mode de la vaisselle d'apparat ; mais on lui doit aussi les œuvres les plus monumentales de la production du XVI<sup>e</sup> siècle, les grandes figures repoussées de Divinités d'après Caraglio, aujourd'hui à Ecouen.

Dans la seconde moitié du siècle apparut un émailleur très prolifique, dont la plupart des œuvres — non datées — sont signées I.C., ou I.D.C., et qu'il faut assimiler à Jean de Court. Lui aussi se spécialisa dans les pièces de forme, assiettes et plats, coupes, chandeliers, aiguières, salières, coffrets à toit semi-cylindrique ; avec lui surgit une nouvelle série d'objets, de petits revers de miroirs portatifs,

montés en métal doré ou argenté. Son dessin est anguleux et sec, ses couleurs encore intensifiées par l'emploi du pailлон, ses tons de chair fortement saumonés.

Jean Court dit Vigier appartenait peut-être à la même famille ; son activité d'émailleur, si l'on se réfère aux pièces datées, se situe entre 1555 et 1558. Presque toutes ses œuvres sont en grisaille ; le dessin en est excellent. La Bibliothèque Nationale conserve de lui une petite coupe couverte armoriée, dite « coupe de fiançailles de Marie Stuart ».

Certains artistes du XVI<sup>e</sup> siècle n'ont laissé aucune trace dans les archives ; nous pensons en particulier à l'énigmatique M.D. Pape, au talent si personnel, qui travailla au milieu du siècle, et qui porta la grisaille pure à son plus haut degré de perfection. Il fut peut-être le plus grand des émailleurs limousins. On lui doit plusieurs triptyques consacrés à la vie de saint Jean-Baptiste. Ses rares pièces polychromes sont d'une grande profondeur, dans une



Jacques I<sup>er</sup> Laudin.  
Coupelle lobée en grisaille :  
«le porte-balle et six petits métiers».  
Email peint. Milieu du XVII<sup>e</sup> siècle.  
(Photo musée municipal de Limoges).



Signature de Noël II Laudin.  
Email peint.  
Fin XVII<sup>e</sup> siècle.  
Musée municipal de Limoges.  
(Photo Stanislas de Grailly)

harmonie de tons sombres.

Un autre émailleur, désigné communément sous le nom de KIP, est tout aussi mystérieux. Ses œuvres, de petite dimension, sont très originales ; elles sont toutes en grisaille et or, rarement rehaussées de brun, avec des lavis bleus et verts. Le revers de ses plaques est frappé d'un poinçon figurant un lion. Le Louvre conserve sa seule pièce de forme, un vase minuscule décoré d'un combat. Ses principales sources iconographiques sont italiennes.

Le dernier émailleur de la famille des Court, aux environs de 1600, est une femme, Suzanne Court ou de Court. Ses œuvres sont polychromes, de tons harmonieux et riches ; elle donnait de la transparence aux vêtements en les appliquant sur paillons. On lui doit des pièces de vaisselle, des plaques, des revers de miroirs, des plaques de bourses, des cuillères et des montres.

Citons encore, pour mémoire, les derniers membres de la famille Limosin, qui laissèrent quelques œuvres mineures : Jean I, qu'influença Su-

zanne Court, Léonard II, Joseph et François, qui débordent sur le XVII<sup>e</sup> siècle.

Une nouvelle dynastie apparaît alors, celle des Laudin. La production de Jacques I n'est pas sans charme. Il nous a laissé des œuvres nombreuses, en particulier des coupelles godronnées ou lobées où il unit souvent des scènes mythologiques, légendaires ou familières à des sujets religieux. On lui doit aussi des suites de médaillons figurant, sur fond noir ou bleu, les profils laurés de vert des douze Césars, sujet qui inspira également son cadet, Jacques II. Avec ce dernier et avec Nicolas I, contemporain de Jacques I, le genre s'affadit et se rapproche de la peinture.

A l'époque de la décadence, dans le dernier tiers du XVII<sup>e</sup> et surtout au XVIII<sup>e</sup> siècle, les «émaux» seront en fait des plaques de cuivre recouvertes de couleurs vitrifiables : de la «peinture sur émail» au lieu de «peinture en émail» ; alourdis d'ornements rococo, ce seront

surtout des objets voués à la dévotion publique (panonceaux de confréries) ou privée (médaillons de chapelets, bénitiers, images des saints protecteurs). Plus rares seront les objets à usage profane : salons, râpes à tabac. On trouve aussi, à l'imitation des miniatures parisiennes, de petits portraits à fond blanc. Le genre dégénère complètement avec Nicolas II et surtout avec les deux Noël Laudin dont les couleurs sont appliquées en teintes opaques, sans aucune luminosité. Seul un membre de la famille des Noailher, Pierre II, à la fin du XVII<sup>e</sup> et au début du XVIII<sup>e</sup> siècle, travaillant «à la manière du XVI<sup>e</sup>», produira encore quelques œuvres agréables. Le dernier Noailher, Jean-Baptiste II, mourra en 1804, ayant donné, pour subsister, des leçons de dessin. L'art de l'émail semblait éteint pour jamais à Limoges.

Madeleine MARCHEIX,  
Conservateur du musée  
municipal de Limoges

# La renaissance des différentes techniques de l'émail sous le Second Empire

par Daniel Alcouffe

En même temps que certains autres procédés de décor du métal tels que le repoussé, le nielle ou la damasquinure, les techniques abandonnées de l'émaillerie réapparaissent à Paris au milieu du XIX<sup>e</sup> siècle. Les objets subsistant et les textes de l'époque, quoique encore mal repérés, permettent de rendre compte de cette renaissance, au moins provisoirement. Dans la première moitié du XIX<sup>e</sup> siècle, on n'emploie plus l'émail que sous deux formes : d'une part, la bijouterie continue, comme au XVIII<sup>e</sup> siècle, à utiliser l'émail translucide sur fond flinqué ou guilloché ; d'autre part, la miniature sur émail, dite au XIX<sup>e</sup> siècle «émail de Toutin», «de Petitot» ou «de Genève», à cause des deux émailleurs qui l'ont illustrée au XVII<sup>e</sup> siècle et du grand centre où elle a particulièrement prospéré, est pratiquée par des artistes qui sont accueillis au Salon où ils reçoivent des médailles, mais dont les œuvres ne sont que des copies réduites de tableaux célèbres.

Les autres techniques attirèrent de nouveau l'attention à partir du moment où des émaux anciens sont regroupés, au musée du Louvre, chez certains collectionneurs — du Sommerard, Debruge-Duménil, le prince Soltykoff —, puis à l'occasion d'expositions rétrospectives comme celle de l'Union centrale des Beaux-Arts appliqués à l'industrie en 1865, qui présente 270 émaux provenant des plus célèbres collections. L'intérêt suscité par ces objets provoque à la fois les recherches des érudits (Laborde, Ardant, Labarte, Darcel), qui permettent de mieux connaître l'histoire de l'émaillerie, et celles des restaurateurs et des faussaires. Mais aux besoins du commerce de «curiosités» s'ajoutent bientôt ceux de l'industrie de luxe, obligée de proposer sans cesse des objets nouveaux à une clientèle grandissante. L'émail champlevé, l'émail peint, plus tardivement l'émail cloisonné, sont ainsi remis à l'honneur.

L'émail champlevé et l'émail cloisonné sont réunis à



*Dotin : Crucifix inachevé.  
Émail champlevé, 1855.  
(H. : 0,248 m ; L. : 0,127 m).  
Londres,  
Victoria and Albert Museum.  
(Photo Victoria and Albert Museum)*

l'époque sous le vocable d'«émail incrusté». Darcel récapitule en 1862 les étapes de la réapparition du champlevé telles qu'il les a constatées. Un des premiers émaux champlevés qu'on ait exécutés, probablement à la fin du règne de Louis-Philippe, est une plaque qui sert à restaurer le siège d'une Vierge de la collection Soltykoff. Dessinée par le peintre Steinheil, elle représente un ange réservé sur un fond d'émail bleu et elle est exécutée par un amateur, Dugué. C'est l'émailleur parisien Achille Legost que Darcel considère comme le véritable rénovateur de l'émail champlevé grâce à ses restaurations — pièces de la collection Soltykoff, tombes des enfants de Saint Louis conservées à l'abbaye de Saint-Denis. Les résultats qu'il obtient font entrevoir la possibilité d'employer l'émail champlevé pour le décor d'objets contemporains, ce à quoi Legost et d'autres émailleurs comme Dotin vont s'appliquer. L'orfèvrerie religieuse qui, sous l'impulsion de certains ar-

## La renaissance des différentes techniques

chéologues et architectes, commence à chercher son inspiration dans l'art du Moyen Age, en bénéficie d'abord. Ainsi la chapelle de Mgr de Dreux-Brézé, évêque de Moulins, premier ensemble important créé dans ce nouvel esprit et présenté à l'Exposition universelle de Londres en 1851 par le jeune orfèvre Poussielgue-Rusand, est-elle décorée de petits émaux champlevés d'inspiration mosane représentant des scènes de l'Ancien et du Nouveau Testament. A la suite de ce prototype très remarqué, l'émail champlevé retrouve dans les objets liturgiques comme dans les reliquaires, l'importance qu'il avait aux XII<sup>e</sup>-XIII<sup>e</sup> siècles. Mais l'exécution du champlevé au burin paraît lente, à cette époque en quête de méthodes industrielles. On préfère rapidement utiliser l'acide ou avoir recours à des matrices qui permettent de défoncer en série, sur les plaques de cuivre, les endroits destinés à recevoir l'émail. L'émail d'aspect champlevé pénètre aussi le domaine pro-

fane. Le fondeur Ferdinand Barbedienne, industriel de génie, toujours à l'affût d'inédit, va développer un nouveau procédé en lançant dans le catalogue de sa production publié en 1862, une série d'objets émaillés qu'il baptise improprement «Emaux opaques cloisonnés et affleurés à la manière des Anciens». Il s'agit de pièces en bronze — vases, lustres — dont le décor en émail présente l'apparence du champlevé mais sur lesquelles les cloisons sont obtenues à la fonte. L'ornementation de style «gothique» ou «byzantin» selon Barbedienne, combine en réalité des influences médiévales et islamiques. Ces objets valent une médaille à Barbedienne à l'Exposition universelle de Londres en 1862 et sont imités par d'autres fondeurs.

La renaissance de l'émail peint sur cuivre, qu'on appelle au XIX<sup>e</sup> siècle «émail limousin» ou «émail des peintres», s'effectue à peu près parallèlement. Les critiques du XIX<sup>e</sup> siècle en attribuent unanimement les premiers essais aux orfè-

vres et bijoutiers Charles Wagner et François-Désiré Froment-Meurice, qui tous deux s'intéressent à l'émail d'une façon générale. Wagner, vers 1840, utilise dans certains bijoux de petites plaques d'émail décorées en camaïeu blanc sur fond noir, qui, semble-t-il, prétendent imiter les camées plutôt que l'émail peint limousin. Dans le calice exécuté pour le Pape qu'il expose en 1844 comme dans la fameuse toilette de la duchesse de Parme (1845-51), Froment-Meurice introduit des plaques d'émail peint dont le décor en grisaille se détache sur un fond sombre. Ces tentatives sont officialisées quand est créé à la Manufacture de Sèvres, le 31 octobre 1845, un atelier d'émail dont la direction est donnée à Jacob Meyer-Heine. L'administrateur de la Manufacture, Ebelmen, souhaite surtout, cependant, produire des plaques en tôle émaillée de grandes dimensions, utilisables dans le décor extérieur des édifices. Ces recherches se poursuivront longtemps, en vain, l'émail n'adhérant pas à

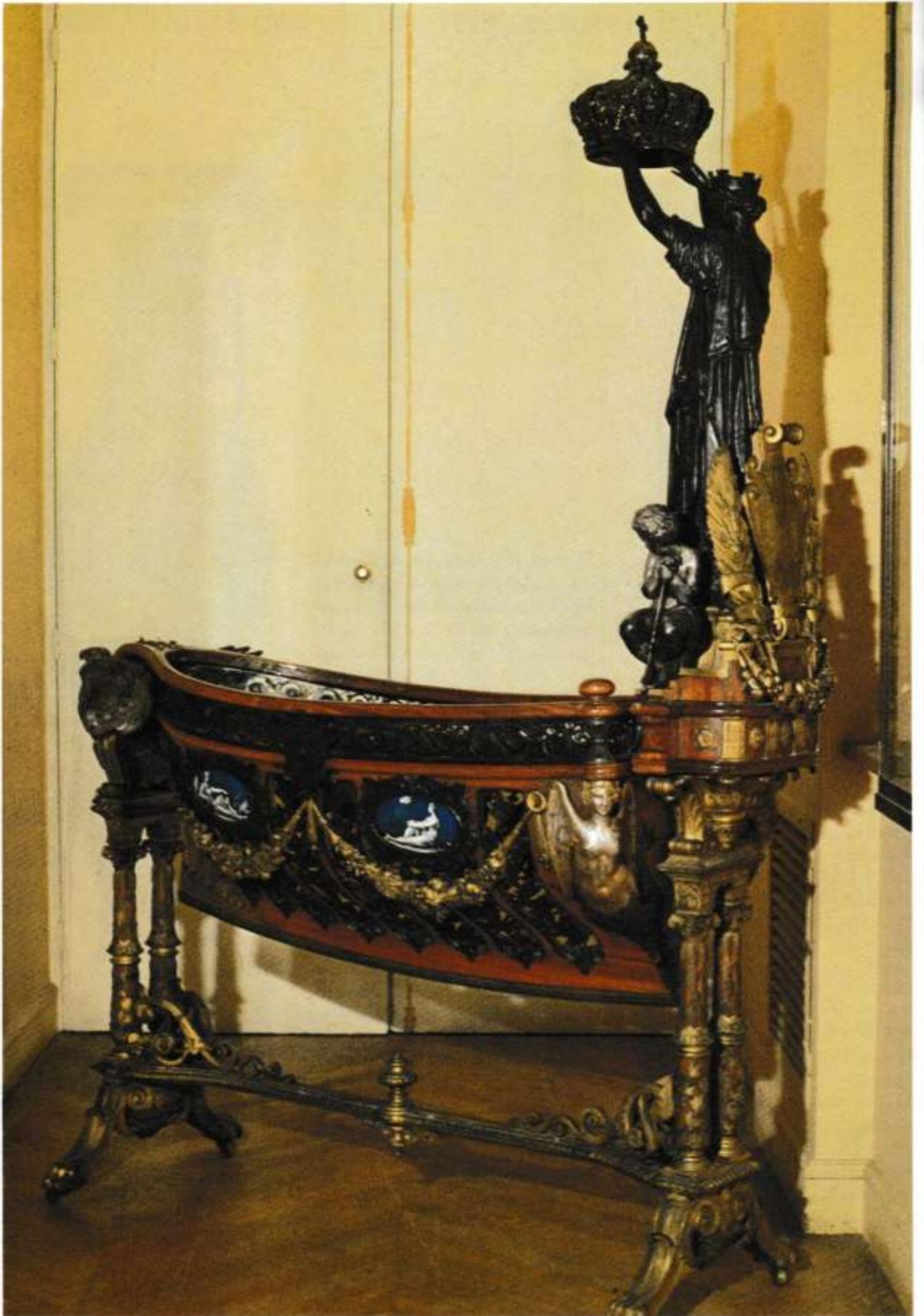
la tôle. Mais, en dehors de leur activité officielle, les émailleurs de la Manufacture comme ceux, les mêmes parfois, qui travaillent pour les deux grands orfèvres mentionnés ci-dessus, exécutent des faux pour les antiquaires : Grisée, employé par Froment-Meurice, copie des Petitot pour un marchand de Londres, tandis que Meyer-Heine, Julien Robillard, Apoil et sa femme, plus tard Alfred Meyer, tous peintres ou émailleurs à Sèvres, exécutent de faux «émaux limousins».

L'émail peint va redevenir un art original grâce à l'intervention de différents peintres qui, pensant imiter ainsi leurs prédécesseurs de la Renaissance, s'intéressent aux arts décoratifs et consentent à apprendre un nouveau métier, celui d'émailleur. Le Conseil supérieur de perfectionnement des Manufactures nationales, institué en 1848, comprend notamment Paul Delaroche qui, en voyant les pastiches exécutés par Meyer-

Heine, s'enthousiasme pour cette technique et l'impose à Sèvres en fournissant, pour la pratiquer, un de ses élèves, le peintre Alfred-Thompson Gobert (1822-1894). La personnalité de celui-ci, engagé à Sèvres en 1849, domine la production de l'atelier d'émail pendant une vingtaine d'années. Elle comprend des plaques, et des objets de différentes formes (vases, coupes, aiguères), atteignant dans certains cas des dimensions bien supérieures à celles des objets du XVI<sup>e</sup> siècle et souvent montés en bronze doré à la Manufacture même. Les décors de Gobert, toujours exécutés en camaïeu clair sur fond sombre — noir, bleu, gris, brun —, reproduisent éventuellement des modèles anciens mais comprennent surtout des compositions personnelles, d'un style Renaissance très interprété. C'est la technique de l'émail qui le conduit à inventer dans le domaine de la porcelaine le décor pâte sur pâte, déjà représenté en 1855 à l'Exposition universelle de Paris. Bien que Napoléon III



*Ferdinand Barbedienne :  
Vase. Émail champlevé, 1862.  
(H. 0,79 m).  
Londres, Bethnal Green Museum.  
(Photo Victoria and Albert Museum)*



*Berceau du Prince Impérial,  
orné de quatre émaux peints.  
Alfred-Thompson Gobert, 1856.  
Paris, musée Carnavalet.*



*« La Force »,  
un des quatre émaux peints  
(H. : 0,10 m; L : 0,182 m).  
(Photos Stanislas de Grailly)*

utilise beaucoup les émaux de Sèvres comme présents officiels, certains d'entre eux subsistent au Musée national de Céramique de Sèvres. Cet atelier d'émail ferme par économie en 1872, mais la Manufacture aura contribué à former d'autres émailleurs célèbres, en premier lieu le peintre Claudius Popelin.

Elève de Picot et d'Ary Scheffer, très cultivé, passionné par la Renaissance qui fournit les thèmes de ses tableaux, Popelin (1825-1892) s'intéresse tellement aux objets de cette époque qu'il entreprend d'exécuter des majoliques vers 1860. Mais, après avoir découvert les émaux peints exécutés à Sèvres, il trouve sa voie dans cette technique. En 1863, Alfred Meyer, qui, émailleur pour son compte personnel, est attaché comme peintre à la Manufacture, se met en congé et est embauché par Popelin pour lui apprendre l'émaillage. Dans le courant de la même année, Popelin peut exposer ses premiers émaux à la première exposition de



*A.-Th. Gobert :  
vase en forme de calice.  
Émail peint, 1869.  
(H. : 0,86 m. D. : 0,335 m).  
Sèvres, musée national  
de la Céramique.  
(Photo R.M.N.)*

l'Union centrale. Contrairement à Gobert, il introduit dans ses œuvres des effets polychromes au moyen d'émaux translucides appliqués sur paillon, procédé que lui a enseigné Meyer. Son œuvre comprend essentiellement des plaques, parfois groupées dans un même encadrement, et dont le sujet comme le style se réfèrent en général au XVI<sup>e</sup> siècle. Le *César* qu'il expose au Salon de 1864 retient l'attention du duc de Persigny pour qui il exécute un portrait de Napoléon III, présenté au Salon de 1865 où Popelin reçoit une médaille. Désormais célèbre, il obtient des commandes de la princesse Mathilde et de Louis II de Bavière, est glorifié dans des sonnets de Gautier, Banville, Heredia, Coppée. Comme l'écrivit Lucien Falize, il n'est pas exactement le rénovateur de l'émail peint, mais son propagateur le plus ardent. Généreux, il apprend à tous les secrets du métier au fur et à mesure qu'il les découvre, publiant *L'Email des peintres* (1866), *Les vieux arts du feu*

## La renaissance des différentes techniques



*Claudius Popelin : Napoléon III.  
Émail peint, 1865.  
(H. 0,95 m ; L. 0,74 m).  
Paris, musée Frédéric Masson.  
(Photo R.M.N.)*



*Cl. Popelin : Le Baron Larrey.  
Graffiti d'or sur émail, 1890.  
(H. 0,195 m ; L. 0,16 m).  
Paris, musée du Louvre.  
(Photo R.M.N.)*

(1869), faisant une conférence au cours de laquelle il dessine et exécute un émail. C'est à la lecture des œuvres de Popelin que se forment les vocations des émailleurs de la fin du siècle : Alfred Serre, que s'attachera Barbedienne, rallié aussi à l'émail peint ; Paul Grandhomme et Alfred Garnier, qui tous deux lisent *L'Email des peintres* pendant la Commune. Après le Second Empire, Popelin transforme sa manière : s'inspirant de l'autoportrait de Fouquet conservé au Louvre, il se consacre à l'exécution de portraits de célébrités contemporaines peints en «or de coquille» retouché à la pointe, sur fond d'émail noir.

Après sa rencontre avec Popelin, Alfred Meyer retourne à Sèvres, mais oriente son activité d'émailleur vers un but plus artistique et expose au Salon, à partir de 1864, des plaques exécutées d'après son ami, le peintre Emile Lévy. Frédéric de Courcy, autre élève de Picot, entré aussi à Sèvres comme peintre, y connaît Gobert et Meyer, et,

après avoir étudié les émaux limousins du Louvre, commence une carrière d'émailleur en présentant au Salon de 1866, *Œdipe et le Sphinx*, d'après Gustave Moreau. Tel Popelin en 1865, Meyer en 1866 et Courcy en 1867 obtiennent une médaille au Salon. Ainsi reconnu l'égal des beaux-arts, l'émail peint trouve sous le Second Empire un nouveau débouché : comme le fait Baltard pour le berceau du Prince Impérial en 1856, différents ébénistes en effet rehaussent parfois leurs meubles au moyen de plaques de Gobert ou de Popelin.

Elève d'Ingres et de Flandrin, Charles Lepec, qui expose des émaux pour la première fois au Salon de 1861, rompt avec la technique traditionnelle de l'émail peint. Il utilise en effet comme excipient, non plus le cuivre, mais l'or, qui forme un paillon continu. Après l'avoir couvert de plusieurs couches de fondant incolore, Lepec grave son sujet à l'aide de pointes d'acier très fines, ou le peint en grisaille, puis émaille en utilisant

des couleurs translucides. Très discuté, il laisse pour chef-d'œuvre une nef exécutée pour un mécène anglais, Alfred Morrison ; cet objet qui vaut à Lepec une médaille d'or à l'Exposition universelle de Paris en 1867 vient d'être acheté par le musée de Karlsruhe. Lepec doit ensuite renoncer à l'émail à cause de sa santé.

C'est également à l'Exposition de 1867 que le public découvre les premiers émaux contemporains véritablement cloisonnés. Un modeste émailleur, Antoine Tard, réinvente cette technique sans connaître les précédents anciens. Comme support, il se sert de cuivre sur lequel il soude des bandelettes de même métal donnant le contour des motifs à émailler. Ses essais suscitent l'intérêt des deux directeurs de la maison Christofle, Paul Christofle et Henri Bouilhet, qui font exécuter par Tard pour l'Exposition des objets en émail cloisonné sur cuivre, dont le décor est plutôt d'inspiration persane ou indienne. Le Bethnal Green Museum de Londres



*Antoine Tard pour Christofle : théière.  
Émail cloisonné sur cuivre, 1867 (H. 0,115 m).  
Londres, Bethnal Green Museum.  
(Photo Victoria and Albert Museum)*



*Charles Lepec : Nef en or émaillé.  
1867 (H. : 0,325 m ; L. : 0,355 m).  
Karlsruhe, Badisches Landesmuseum.  
(Photo Badisches Landesmuseum)*

es.  
our  
tée  
Al-  
qui  
or  
de  
e-  
e.  
à  
gi-  
é-  
ex  
nt  
e  
s  
-  
e  
il  
e  
e  
t  
t  
t

conserve une assiette qui serait la première pièce de ce genre produite par eux et dont le fond porte l'inscription émaillée suivante : «.EMAUX./à cloisons rapportées/CHRISTOFLE & Cie/. PARIS. /1867/TARD EMAILLEUR». Auguste Luchet en 1867 commente l'expression «cloisons rapportées» en faisant allusion au vocabulaire employé par Barbedienne : «Nous disons rapportées, parce que l'industrie courante abuse assez volontiers d'une confusion de mots à propos des émaux cloisonnés, et donne les cloisons fondues, qui se répètent, pour celles-ci qu'il faut refaire à chaque exemplaire du dessin». Les émaux de Christofle sont immédiatement très applaudis. Au cours des années suivantes, Tard exécute pour cette maison, d'après les dessins japonisants d'Emile Reiber, des objets de plus en plus spectaculaires, dont certains sont conservés au musée Christofle de Saint-Denis. D'autre part, les pièces de Tard exposées en 1867 étonnent deux bijoutiers adeptes

de l'émail, Alexis Falize (1811-1898) et son fils Lucien (1842-1897) qui, en ayant recours au même émailleur, vont adapter au bijou d'or la technique de l'émail cloisonné. Leurs recherches aboutissent dès 1868 où ils exécutent leurs premiers bijoux de ce type, au décor inspiré par les estampes japonaises qui commencent alors à pénétrer en France. Le musée des Arts décoratifs conserve des exemples de ces bijoux en émail cloisonné — médailles, boucles d'oreille, boîtiers de montre —, que les Falize produisent probablement pendant une dizaine d'années.

On pourrait citer encore d'autres aspects de la résurgence de l'émail. Un émailleur remarquable, Louis-Hippolyte-Auguste Lefournier (1802-1859) retrouve vers 1840 la technique de l'émail sur ronde bosse d'or qu'on utilisera sur des montures de coupes en pierres dures. Frédéric Boucheron expose en 1867 un miroir décoré d'émail translucide à jour, dû à l'émailleur Riffault, qui de-

vance ainsi Thesmar. Dans une aiguière en cristal de roche ornée d'incrustations d'émail rapportées, exposée la même année, Emile Froment-Meurice veut même imiter l'émail en résille sur verre. L'émail de basse-taille par contre ne réapparaît, chez Lucien Falize, qu'à l'Exposition de Paris de 1878.

«Nous saluons avec bonheur le retour de cet art, car il n'en est point de plus riche, de plus charmant et de plus durable», écrit Darcel en 1862. La réhabilitation de cet «art bien français» (L. Falize), provoquée par l'admiration qu'on éprouve pour le passé, finit par révéler de nouvelles possibilités de l'emploi de l'émail. Lorsque celui-ci triomphe à l'Exposition de 1889, Taxile Doat, une de ses illustrations, reconnaît : «Cette apothéose de l'émail est l'œuvre d'un demi-siècle».

Daniel ALCOUFFE  
Conservateur au musée  
du Louvre

# L'émail en France de 1880 à 1930

par Yvonne Brunhammer



Lucien Hirtz. Vase 1913. Cuivre champlevé.  
Musée des Arts Décoratifs.  
(Coll. musée des Arts Décoratifs)

A l'Exposition Universelle de 1889 à Paris, les œuvres émaillées sont très nombreuses. En réalité, l'émail est partout : sur le verre, la céramique, sur les métaux précieux, l'or, l'argent, le cuivre, le bronze, et même sur les métaux ordinaires, la tôle, la fonte et le fer. Dans son rapport du jury de l'Orfèvrerie, Lucien Falize s'attarde longuement sur les procédés de l'émail et leur intérêt pour les orfèvres. L'une des œuvres présentées par MM. Bapst et Falize est justement un «vase sassanide» où tous les procédés de l'émail sont réunis : «L'émail cloisonné, l'émail champlevé, l'émail à taille d'épargne, l'émail translucide sur relief et l'émail à jour»<sup>1</sup>. Il a fallu trois ans pour réaliser ce vase et le travail de quatre des meilleurs ouvriers de Falize : Hirtz, Pye, Tourette et Routhier. Émerveillée par cet objet qui appartient à un collectionneur anglais, Alfred Morrison, la commission du Musée des Arts Décoratifs passe commande à Falize d'un vase qui «rappelle le souvenir de ses tentatives et de leur réussite»<sup>2</sup>.



*Eugène Feuillâtre :*  
*vase en forme de fleur de chardon.*  
*Émail sur argent. Vers 1900.*  
*Musée des Arts Décoratifs.*  
*(Coll. musée des Arts Décoratifs)*

*Paul Grandhomme : études pour des émaux peints.*  
*Huile et gouache sur toile et papier.*  
*Musée des Arts Décoratifs.*  
*(Coll. musée des Arts Décoratifs)*



## L'émail en France de 1880 à 1930

L'émail est à la mode. En cette fin de siècle qui se cherche un style propre à travers la réhabilitation du métier, l'émail est privilégié. Il se rattache à la tradition nationale, celle de l'émaillerie peinte de Limoges, et en même temps à la vogue nouvelle du japonisme par l'intermédiaire des cloisonnés. Les peintres s'y intéressent les premiers. Ils bénéficient de l'atelier créé à la Manufacture de Sèvres en 1845 sous la direction de Meyer-Heine et des recherches d'Alfred Meyer. C'est lui qui initie Claudius Popelin à l'art difficile — je serais tentée d'écrire la difficile cuisine — de la peinture en émail. Popelin consacre sa vie à l'émail et lui dédie un traité : *L'Email des peintres*, qui devient la Bible de toute une génération.

L'orfèvre Lucien Falize, auteur d'une remarquable série d'articles publiés en 1893 et 1894 par la *Gazette des Beaux-Arts* sous le titre «Claudius Popelin et la Renaissance

des Emaux Peints», raconte comment le destin de Paul Grandhomme fut déterminé par la lecture du livre de Popelin. Artisan bijoutier à Paris, réfugié à Epernay au temps de la Commune, il découvre à la bibliothèque de la Ville d'Epernay *L'Email des Peintres*. De retour à Paris, il s'entretient d'un émailleur connu, Gagneré, et fait avec lui son apprentissage. Suivant l'exemple d'Alfred Meyer, il applique la peinture sur émail à son métier, et devient l'un des fournisseurs attitrés des bijoutiers en leur procurant des plaquettes à la manière des émaux limousins. Il compose lui-même ses modèles, étend sa palette en copiant les toiles de Bastien-Lepage et les aquarelles de Gustave Moreau. En 1877, il fait la connaissance d'Alfred Garnier dont l'histoire ressemblait à la sienne. Etudiant graveur à l'École des Beaux-Arts, il s'était réfugié sous la Commune à Limoges et tout en gravant des bas-reliefs chez un

porcelainier, il avait découvert *L'Email des peintres* à la bibliothèque de l'école de Céramique. Grandhomme et Garnier partagent le même atelier et préparent ensemble l'Exposition de 1889. Ils mettent au point une technique qui permet à la plaque de cuivre de jouer à la façon d'un paillon : ils l'enduisent d'un fondant qui lui garde son éclat et viennent modeler le sujet sur un fond de paysages ou d'ornements en verres translucides.

*Les Voix* d'après Gustave Moreau sont réalisées de la sorte. C'est le départ d'une série d'œuvres où les émailleurs multiplient les prouesses techniques, parvenant à rendre en émail les subtilités des pinceaux des peintres dont ils s'inspirent : après Bastien-Lepage (Le Prince de Galles) et Gustave Moreau, Puvis de Chavannes, Paul-Victor Galland, Burne-Jones... La place de Grandhomme et Garnier dans l'histoire de l'émail peint à la fin du XIX<sup>e</sup> siècle est im-



*Fernand Thesmar : bol 1900.  
Email translucide dans  
un réseau d'or.  
Musée des Arts Décoratifs.  
(Coll. musée des Arts Décoratifs)*

portante dans la mesure où ils apportent des techniques nouvelles et une expression neuve adaptées aux mouvements plastiques contemporains. Ce n'est pas le cas de la plupart des peintres sur émail de l'époque : je pense à Serre qui exécute pour Barbedienne des sujets empruntés à l'histoire ou à la fable, et des compositions religieuses, ou à Gobert qui multiplie les thèmes religieux dans la pure tradition de Limoges : «Le blanc et une note d'or très discrète, voilà l'émail !»<sup>3</sup>.

L'émail, c'est aussi et surtout à cette époque l'ornement favori des meubles, des verres, des bijoux, des pièces d'orfèvrerie, des mosaïques, de ces objets, ces matériaux, ces techniques qui se multiplient au fur et à mesure que l'on avance vers 1900, à la faveur de ces grandes rencontres que sont les Salons, les Expositions Universelles et celles qu'organise l'Union Centrale des Arts Décoratifs. Ainsi, en 1873 à Vienne, la maison Christofle

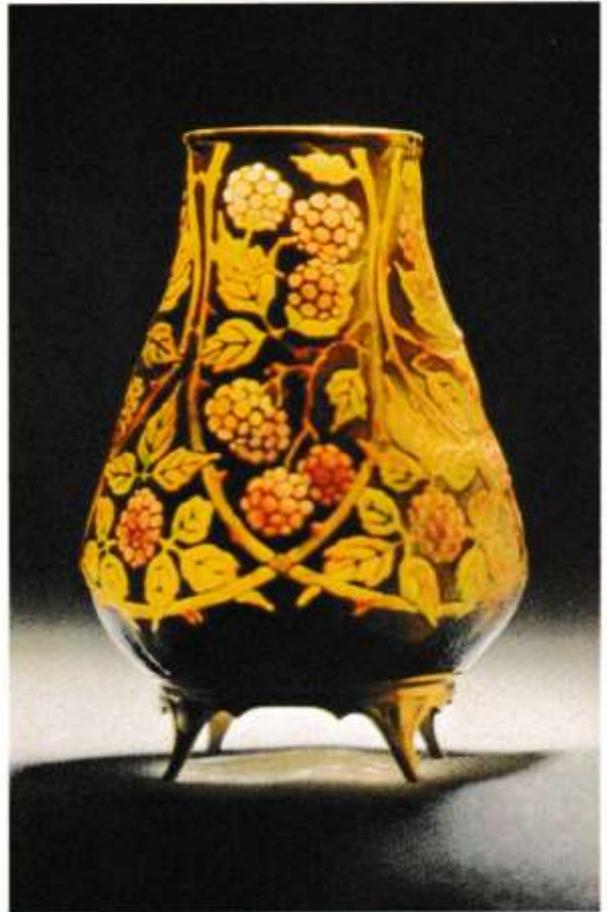
expose des émaux cloisonnés inspirés de l'art japonais réalisés avec la collaboration d'Émile Reiber, et qui selon les contemporains provoquent l'étonnement et l'admiration des connaisseurs. A l'Exposition de 1889, les meilleurs orfèvres, Vever, Boucheron, Armand-Calliat, font intervenir l'émail dans l'ornementation riche et diversifiée de leurs œuvres.

A l'Exposition de 1900, René Lalique confère à l'émail translucide à jour ses lettres de noblesse. Il s'en sert pour dessiner l'univers de fées ailées, d'animaux fantastiques, de végétaux inquiétants qu'il brode en pendant de cou ou en broche, tisse en chaîne ou en collier. Lalique n'est pas l'inventeur de cette technique dont il fait des chefs-d'œuvre. Boucheron s'en était servi dès 1889 dans des bijoux exécutés pour lui par l'émailleur Riffault. Les plus beaux objets de la sorte sont œuvres de Fernand Thesmar. Il réussit sa première

pièce en 1888 : une toute petite tasse où l'émail est tenu dans un fin réseau d'or. Par la suite, il exécute des bols, des tasses où le décor d'inspiration orientale cède progressivement la place à la flore Art Nouveau. Thesmar avait fait ses débuts chez Barbedienne qui avait créé chez lui un atelier d'émail. Il réalisait alors des panneaux et des plateaux en émail cloisonné, résultat d'un épuisant travail de recherche afin d'améliorer sans cesse la technique, pour obtenir les couleurs, les tons rêvés. Ces œuvres avaient attiré l'attention des adeptes du japonisme, Philippe Burty, Coppée, Edmond About. Les émaux translucides obtenus après des jours et des nuits penché sur son four à Neuilly lui valent l'amitié d'Alfred Morrison, le collectionneur anglais, qui l'installe à Londres et lui achète toute sa production. De retour en France, il réussit une nouvelle prouesse technique : cloisonner des émaux translucides sur

## L'émail en France de 1880 à 1930

*Etienne Tourette :*  
*petit vase, vers 1913-1914.*  
*Email translucide dans un réseau d'or.*  
*Musée des Arts Décoratifs.*  
*(Photo Stanislas de Grailly)*



*Fernand Thesmar :*  
*bol 1902.*  
*Email cloisonné or*  
*sur porcelaine tendre.*  
*Musée des Arts Décoratifs.*  
*(Coll. musée des Arts Décoratifs)*



*Andrée Fauré :*  
*projets de vases. Vers 1927.*  
*Gouache sur papier calque.*  
*Collection atelier Fauré. Limoges.*  
*(Photo Stanislas de Grailly)*



## L'émail en France de 1880 à 1930

porcelaine tendre (1893).

Dans ce monde fin de siècle où l'objet est roi, l'émail est privilégié. Parmi les artistes/artisans qui le pratiquent, retenons Etienne Tourette qui se spécialise dans les petits vases émaillés jaunes et mauves, et Eugène Feuillâtre qui choisit l'argent comme support d'émaux translucides. Sur des formes florales, animales, il applique des verres subtils : mauves, roses, vert pâle. Le goût de l'objet émaillé se prolonge aussi longtemps que dure l'Art Nouveau sur son déclin. Un ordre nouveau se dégage progressivement, né de la déception de l'Exposition de 1900, du goût du changement qui anime chaque génération, et des mouvements plastiques qui apparaissent à partir de 1905. L'émail n'y a plus la place exceptionnelle qu'il avait connue au XIX<sup>e</sup> siècle. Dans le décor des meubles, des pièces de métal, il est remplacé par la laque qui permet d'obtenir des décors géométriques, des plans nets, des couleurs pures en accord avec l'esthétique des années 20. Jean Dunand, le maître incontesté du métier du laque en France, connaît la tech-

nique de l'émail champlévé et l'enseigne à Jean Goulden. On doit à Goulden, qui abandonne la médecine pour l'émail après la guerre de 1914, des compositions cubistes, des scènes anecdotiques teintées d'exotisme traitées en aplats profonds et transparents. Les couleurs sont claires, les formes très pures : boîtes, coffrets, coupes, ou très neuves aussi : coffres, pendules faits de blocs imbriqués et décalés. A Limoges, ville de l'émail par tradition, des ateliers continuent à travailler. Louis Jouhaud réalise des décors impressionnistes, dans une gamme très réaliste. L'atelier d'art Fauré apporte une note nouvelle et contemporaine dans un univers qui se confine dans les vieilles formules. Fils d'un peintre en carrosse fixé à Bordeaux, Camille Fauré fait ses débuts à Limoges comme peintre en lettres et étudie la technique de l'émail pour réaliser des plaques de coins de rues. Artisan profondément attaché à la qualité du métier et à son perfectionnement, il crée vers 1925 un atelier d'art pour sa fille Andrée. Une vingtaine de jeunes artistes réalisent les

modèles qu'elle invente, en petite série de cinq ou six pièces. Il s'agit de vases en cuivre sur lesquels le décor est peint en émaux liquides puis modelés en relief. Les surfaces translucides brillantes, obtenues par l'adjonction d'oxydes métalliques aux colorants, contrastent avec des parties mates. Les décors sont typiquement 1925 : flore géométrisée, ou dessins purement géométriques. Les couleurs sont claires et vives, utilisées souvent en camaïeu : roses, bleus, verts. Méconnus dans les années 20 parce que diffusés en dehors des Salons officiels, les vases Fauré ont acquis une renommée justifiée avec la faveur nouvelle de l'Art Déco.

Yvonne BRUNHAMMER  
*Conservateur au musée des  
Arts Décoratifs*

1 - Exposition Universelle Internationale de 1889 à Paris, Rapports du Jury International, Groupe III, Paris 1891, Classe 24, Orfèvrerie, par M. L. Falize, p. 505.

2 - Henry Bouilhet, *L'Orfèvrerie française aux XVIII<sup>e</sup> et XIX<sup>e</sup> siècles*, Paris 1912, Tome 3, p. 245.

3 - Propos rapporté par Taxile Doat, «Causerie d'un Émailleur», in *Revue des Arts Décoratifs*, Tome XII, 1891-92, p. 80.

# L'émail dans le patrimoine national et sa conservation

par Colette di Matteo

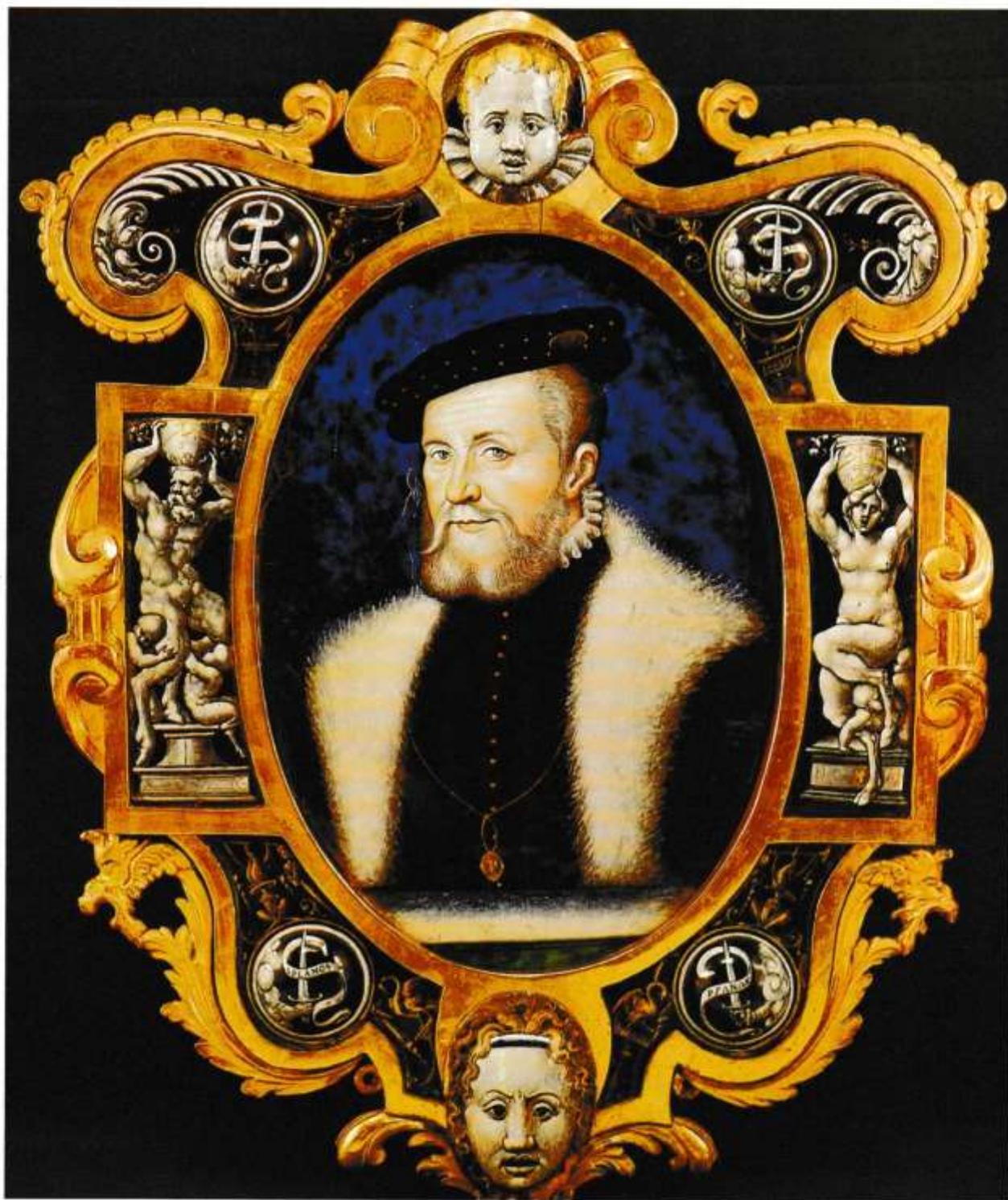
L'histoire des collections publiques de pièces émaillées est le témoignage de la «fortune critique» de cet art, de sa popularité.

L'origine des collections conservées dans les monuments historiques et les musées est double, religieuse et profane. Elle rappelle la dualité des fonctions initiales des pièces émaillées, sans que la dévolution actuelle respecte d'ailleurs ces affectations.

Par les Trésors de cathédrales et d'églises a été préservée la valeur spirituelle des objets, fondée sur leur signification liturgique, garantie par leur affectation culturelle. Leur fonction religieuse peut n'être plus évidente aujourd'hui, étant donné l'évolution de la pratique de la religion chrétienne. La réunion d'objets dans les Trésors porte donc témoignage de cette évolution de la spiritualité.

Le terme même de «trésor» évoque le caractère précieux, la recherche des matières riches qui frapperont l'imagination des fidèles, par leur connota-

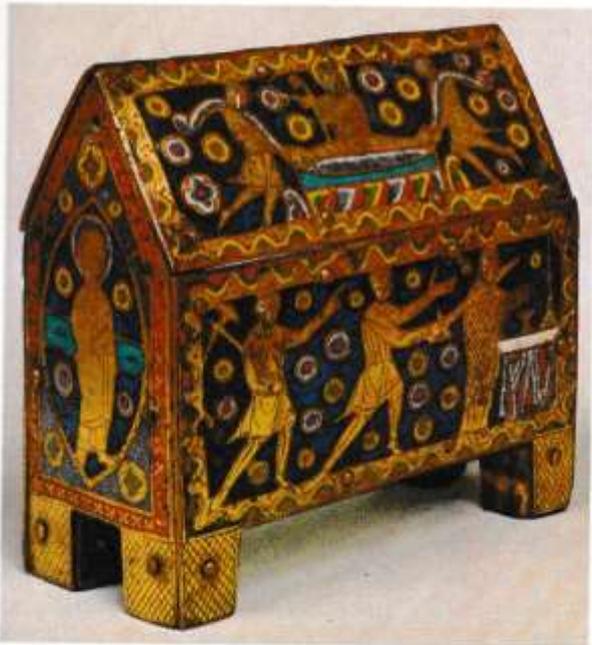
## L'émail dans le patrimoine national



Léonard Limosin :  
Portrait du Connétable Anne de Montmorency.  
Émail peint, Art limousin, 1556. Musée du Louvre. (Photo R.M.N.)



*Épaulière : la Résurrection.  
Atelier de Nicolas de Verdun.  
Cuivre champlevé. Art mosan. Fin XII<sup>e</sup> siècle.  
Musée du Louvre.  
(Photo R.M.N.)*



*Petite châsse de saint Thomas Beckett.  
Cuivre champlevé. Art limousin. XIII<sup>e</sup> siècle.  
Musée de Cluny. (Photo R.M.N.)*

*Coffret eucharistique de Grandmont.  
Attribué à Georges Alpais.  
Cuivre champlevé. Art limousin. Vers 1240.  
Musée municipal de Limoges.  
(Photo Stanislas de Grailly)*



# L'émail dans le patrimoine national

tion mystique ou magique. La technique de l'émail cloisonné, qui remplace les pierres par le verre, mais utilise les métaux précieux, en est un exemple. L'autel de Sainte-Foy, où sont associées les deux techniques, émail cloisonné, émail champlevé, ainsi que les objets qui constituent le Trésor de l'église de Conques-en-Rouergue, en l'honneur de sainte Foy, l'illustrent bien.

Les principales pièces émaillées champlevées dans les Trésors sont des reliquaires, au mieux conservés dans leur lieu d'origine, telles les châsses de saint Viance à Saint-Viance (Corrèze), de saint Marcel à Saint-Marcel (Indre), de saint Pantaléon à Saint-Pantaléon de Lapeau (Corrèze), ou encore la châsse des reliques de saint Calmin commandée en 1181 par l'abbé Pierre, de Mozac (Puy-de-Dôme), pour son église, où elle est restée depuis. Parmi les autres châsses d'émail champlevé, on peut encore citer celles de saint Etienne à Gimel (Corrèze), de Bellac (Haute-Vienne), de Nantouillet (Seine-et-Marne), ou encore de Laval, de Beau-

lieu, du Chalard, en Corrèze. Outre ces châsses-reliquaires, les Trésors renferment de nombreux objets de culte : ciboires, reliquaires, pyxides, crosses épiscopales, colombes eucharistiques, chandeliers, plaques de retable, ostensoirs...

Les Trésors des cathédrales d'Apt, Auxerre, Châlons-sur-Marne, Chartres, Lyon, Moutiers, Poitiers, Toulouse, Troyes conservent de nombreuses pièces émaillées d'époque médiévale. La couronne du Paraclét du Trésor de la cathédrale d'Amiens, et le reliquaire du Saint Sang de l'église Saint-François de Sales de Boulogne-sur-Mer sont les seuls émaux de plique conservés dans des Trésors.

La confusion entre le spirituel et le temporel se devine dès le XIV<sup>e</sup> siècle où des objets à destination religieuse sont ornés d'émaux à sujets civils ; le développement de la culture humaniste, son intrusion dans le traitement des thèmes religieux au XVI<sup>e</sup> siècle, expliquent la pauvreté des Trésors en pièces émaillées postérieure-

res au Moyen Age. Le Trésor de la cathédrale de Reims est le plus riche en pièces de la Renaissance, mais cette richesse s'explique par l'origine princière de la commande.

Dans les musées est privilégiée la valeur artistique et historique de l'objet. La constitution des collections est donc une illustration de l'évolution du goût, et ceci est particulièrement vrai pour les émaux. Au XIX<sup>e</sup> siècle où sont créés la plupart des musées, les émaux du Moyen Age sont recherchés par les « antiquaires », ce qui est l'un des signes de l'engouement pour cette époque connue et méconnue grâce à la littérature tout d'abord. Le nombre de collectionneurs d'émaux est une preuve de ce goût, et explique la renaissance des techniques de l'émaillerie, mais aussi les tentatives malheureuses de restauration, de restitution, et la production de faux. On peut citer les grandes collections, Spitzer, Scillière, Mannheim, Pourtalès, ou encore celles des barons Alphonse et Gustave de Rothschild. Les grandes collections

d'émaux des musées ont été réunies au XIX<sup>e</sup> siècle ; ce sont celles du musée du Louvre, de Cluny, du Petit Palais, à Paris, du Musée Municipal de Limoges. Le musée de Guéret possède une belle collection d'émaux, ceux de Rouen, Dijon, Amiens, Troyes, Clermont-Ferrand, Nevers, Chartres et Lyon, des pièces importantes, ainsi que le musée Tessé du Mans.

La Révolution a contribué à la formation de la collection d'émaux du musée du Louvre. Les importants émaux peints, de Léonard Limosin, les deux triptyques de la Sainte-Chapelle, le portrait du Connétable Anne de Montmorency, proviennent de saisies révolutionnaires. L'achat de deux grandes collections privées, celle du chevalier Edme-Antoine Durand en 1825, celle du peintre Pierre Revoil en 1828, enrichit considérablement le fonds, en particulier d'émaux mosans et rhénans pour la première, d'émaux limousins dont le ciboire d'Alpais pour la seconde. Le don de la collection de Charles Sauvageot en 1855 est le troisième grand ap-

port aux collections du Louvre, auxquelles s'ajoutent en 1909 l'achat à sa veuve de la collection Victor Gay, les dons de la baronne Salomon de Rothschild en 1922, les dons de Martin Le Roy en 1929. Plus récemment ont été acquis, en 1934, l'épaulière, attribuée à l'orfèvre Nicolas de Verdun et, en 1971, la châsse du XIII<sup>e</sup> siècle dite « de saint Antonin ».

C'est l'achat, en 1842, par l'Etat aux héritiers d'Alexandre du Sommerard de toute sa collection d'«antiquités» et celle de son hôtel qui est l'origine de la création du musée de Cluny, particulièrement riche en émaux. Cette collection sera enrichie par son conservateur, Edmond du Sommerard, qui continuera l'œuvre de son père ; il achète en particulier à la vente Spitzer, en 1893, la plaque de reliure représentant le Christ en Majesté. Parmi les objets émaillés les plus remarquables de ce musée, on peut citer les fragments du reliquaire de saint François d'Assise, la petite châsse de saint Thomas Beckett, une colombe eucharistique. Les émaux de la Renaissance qui faisaient partie

des collections du musée de Cluny sont depuis 1977 exposées au château d'Ecouen, devenu musée de la Renaissance. Au Cabinet des Médailles de la Bibliothèque Nationale sont conservés les bijoux d'or émaillé du XVI<sup>e</sup> siècle qui proviennent du Cabinet du Roi.

Au musée du Petit Palais est conservée la collection d'émaux léguée par Dutuit en 1902.

A Limoges, c'est bien entendu le souci de conserver sur place les exemples de l'art traditionnel de la ville qui favorise la formation des collections, celle de la Société Archéologique et Historique du Limousin, à partir de 1845, qui sera déposée au musée municipal lors de sa création en 1911. A cette collection s'ajoutent les legs Bourdery, en 1947, et Jouhaud, et de nombreux achats par la municipalité. Parmi les pièces émaillées surtout médiévales conservées à Limoges, on peut citer une douille de crosse du XII<sup>e</sup> siècle, un gémellion, un plat de reliure du XIII<sup>e</sup> siècle, un coffret du XIII<sup>e</sup> siècle, un ostensor du XIV<sup>e</sup> siècle...

# L'émail dans le patrimoine national

*Croix de Garnerius.  
Cuivre champlevé, fond doré.  
Art limousin. XII<sup>e</sup> siècle.  
Musée du Louvre.  
(Photo R.M.N.)*





*Détail de la Fuite en Egypte.  
Plaque de chasse.  
Cuivre champlevé. Art limousin.  
Vers 1210-1215.  
Musée municipal de Limoges.  
(Photo Stanislas de Grailly)*



*Scène de chasse.  
Plaque ovale. Émail peint.  
Art limousin.  
2<sup>e</sup> moitié du XVI<sup>e</sup> siècle.  
Musée du Louvre.  
(Photo R.M.N.)*

# L'émail dans le patrimoine national

## Les problèmes de conservation des émaux

Assurer la conservation d'un objet, c'est avant tout connaître les causes de dégradations, pallier leurs effets, surtout les prévenir.

Malgré leur réputation de solidité, les émaux s'altèrent, plus lentement il est vrai que l'âme de bois, par exemple, de certains reliquaires qu'ils ornent. La châsse du Chalard est un exemple de la dissociation, et de la perte, à terme, des éléments composant un ensemble, plaques émaillées sur âme de bois.

### Causes d'altérations Agents atmosphériques

La technique de l'émail relève de deux arts, celui du métal, celui du verre. Les causes d'altération sont donc celles qui affectent les deux types de matériaux, celui du support, celui de la partie émaillée proprement dite. Ce sont les brusques variations de température et d'humidité, la condensation qui en résulte, la pollution atmosphérique. La condensa-

tion, par exemple, en entretenant à la surface de l'émail une humidité qui véhicule les agents de dégradation chimiques, favorise l'altération ; le soufre de l'air attaque le verre, les verres potassiques étant plus vulnérables que les verres sodiques.

Lors de la cuisson de l'émail, une réaction chimique se produit, entre la plaque de métal qui a été préalablement attaquée au burin, et les oxydes métalliques ajoutés au fondant.

C'est cette réaction qui assure l'adhérence de l'émail sur son support de cuivre. Sous l'influence d'agents physiques, un choc par exemple, ou d'agents chimiques, la cohésion des deux éléments est compromise. Il apparaît un éclat à la surface de l'émail, laissant le cuivre à nu.

Un autre processus d'altération chimique, a été mis en évidence par Peter E. Michaels. Il s'agit du développement, à la suite d'une condensation, d'une solution alcaline sur les verres sans plomb (bleus et rouges violacés), qui s'infiltrer sous l'émail et en détache des parcelles.

### Altérations provoquées par des défauts d'origine

Ce phénomène d'éclat est parfois causé par un défaut d'exécution d'origine. Au moment du coulage, et du refroidissement de l'émail, la différence de contraction entre le support de métal et le verre provoque des tensions ; parfois même des fractures. Au XVI<sup>e</sup> siècle, le phénomène était connu, et on le palliait en appliquant au dos de la plaque un « contre-émail », fondant, incolore.

Ce sont aussi parfois des erreurs dans la fabrication des pâtes de verre qui expliquent les accidents : trop forte teneur en silice du « fondant », présence de nodules de métal dans la poudre, qui nuit à l'homogénéité de la pâte, et à sa vitrification parfaite, traces de bulles dans la pâte, irrégularité des cristaux.

### Altérations causées par des tentatives de restauration

Rejoignant les préoccupations de sauvegarde des émaux,

mais s'avérant néfastes, apparaissent les tentatives de «restaurations» du XIX<sup>e</sup> siècle, que l'on est bien obligé de classer parmi les causes de détérioration.

Ainsi la nef de sainte Ursule, reliquaire conservé à Reims, où chaque statuette, d'or ou d'argent émaillé, a été refixée au XIX<sup>e</sup> siècle par une tige filetée soudée au plomb, faisant éclater l'émail ; ainsi le calice d'Henri III de la cathédrale de Chartres, redoré à la pile, après que les émaux eurent été restitués et déplacés.

### **Manipulation de l'état historique**

C'est le souci de rendre sa lisibilité à l'objet au détriment de son état historique qui explique deux types de transformations, fréquentes au XIX<sup>e</sup> siècle : restitution des parties manquantes, interversion des éléments.

Les exemples de la Croix de Garnerius, du Louvre, de la Plaque représentant une scène de chasse, du Louvre, prouvent que les compléments d'émaux champlevés et peints,

par l'application de gomme-laque teintée, sur la lacune, ne saurait tenir lieu de «restauration». Une pièce émaillée étant cuite à l'origine, un éclat entraînant une perte de matière est irréversible.

On peut à la rigueur comprendre, sans pour autant approuver, que, pour respecter avant tout le rôle liturgique d'une pièce émaillée, on modifie la disposition originale des plaques émaillées. Ainsi, en 1823, a été sévèrement remanié le triptyque de Saint Aignan de la cathédrale de Chartres, ou la croix de Liessies (Nord).

Si l'on exclut aujourd'hui pour des raisons déontologiques ces manipulations d'un état historique, il faut reconnaître notre incapacité à «restaurer» des pièces émaillées, a fortiori les plaques émaillées elles-mêmes. Les seules interventions acceptables sont alors la «dérestauration», éliminant les interventions du XIX<sup>e</sup> siècle, comme il a été fait au reliquaire de Saint Samson, ou celui de la Sainte-Epine, de Reims, ou encore au triptyque de Saint Aignan de Chartres, ou au reliquaire de Saint Evroul (Orne).

### **Le nettoyage**

Le nettoyage des pièces émaillées se pratique selon des méthodes simples, qui ne risquent d'endommager ni le métal, ni le verre.

A la suite du nettoyage intervient la question de la protection de la surface nettoyée. Le problème, très proche de celui qui est posé par la protection après nettoyage des verres des vitraux, est à l'étude actuellement.

La conservation des pièces émaillées apparaît alors encore plus comme un contrôle des processus de dégradation, et la prévention des facteurs d'altération.

### **Contrôle des altérations**

Le contrôle des processus de dégradation, étant donné notre incapacité à restaurer un émail, doit être mené par des méthodes non destructives. Les prélèvements de matières seront donc exclus.

Les procédés photographiques, en particulier macrophotographie et photo à jour frisant, permettent l'analyse comparative de l'évolution d'un état.

# L'émail dans le patrimoine national

Le système d'analyse et mise en évidence des tensions latentes dans la pâte de verre par la lumière (analyseur-polariseur), l'analyse non destructrice pratiquée au Laboratoire de Recherche des Musées de France par microfluorescence sont les méthodes à retenir.

## Prévention des altérations

Depuis l'origine, et empiriquement, était assurée la prévention des causes de dégradation : les murs épais, les portes énormes, protégeant les Trésors des malfaiteurs, évitaient aussi les brusques changements

de température, d'humidité. Ces précautions élémentaires devraient être prises aujourd'hui, où l'on observe impuissant la dégradation de certains verres, les bleus par exemple. L'exposition permanente, dans des vitrines, dans des pièces claires, de certains objets émaillés, n'est-elle pas l'une des causes de dégradation ?

La prévention, essentielle à la conservation, est comme elle soumise à l'avancement des recherches, qui, on ne peut que le constater, sont très peu poussées en matière d'émail.

La technique de l'émail, art du verre, se situe suffisamment près de celle du vitrail pour que l'on puisse espérer que les recherches menées depuis plus longtemps, et plus systématiquement, sur cette dernière technique, apporteront quelques réponses aux questions qui constituent les préoccupations du conservateur de collection de pièces émaillées.

Colette di MATTEO  
Inspecteur  
des Monuments historiques

## *Les émaux dans le patrimoine international*

Le *Corpus des émaux méridionaux*, favorisé dès l'origine par la Ville de Limoges qui lui donna son siège administratif avec la naissance, est depuis 1964 mené par un chercheur du C.N.R.S. avec des moyens appropriés. Depuis 1974, et pour une période totale de six ans, l'entreprise est organisée en Recherche coopérative sur programme (R.C.P. 404) sous le titre de *Corpus des émaux méridionaux, histoire de l'art expérimentale* : sa fin est d'accomplir la publication.

Les monuments de l'émaillerie fabriquée à Limoges, ou à la manière limousine en Aquitaine, de 1100 à 1340 environ, se trouvent aujourd'hui dans 24 nations, dispersés dans plus de 1 800 localités et conservés dans 2 850 dépôts. Une tierce partie en est encore localisée en France, bien que l'extraordinaire exportation médiévale de ces émaux ait affecté, dès l'an 1200, l'ensemble du continent européen. Mais la région de Limoges n'en compte plus au total que 180, dont une moitié presque est regroupée dans les musées de Limoges et de Guéret. Or on en aurait certes dénombré trois fois plus vers 1830.

Le *Corpus des émaux méridionaux* a étudié à ce jour 9 600 pièces ; il constitue un catalogue général de l'«Œuvre de Limoges», qui se veut définitif mais progressif. Dans ces 9 600 dossiers sont analysées, méthodiquement et sur fiches, les caractéristiques formelles de chaque pièce, ressortissant à la technique, à l'iconographie et au style ; de même, sont détaillées et classifiées toutes les données relatives à l'artisan, à l'atelier et au client ainsi qu'aux possesseurs successifs d'une part, d'autre part à la fonction de la pièce, sous les angles de l'hagiographie, de la liturgie, de la culture profane, de la philologie, du laboratoire.

On espère éclairer ainsi l'histoire de l'«Art d'émaillerie».

Marie-Madeleine GAUTHIER.

# Les matériaux de base

par Élie-Jacques Guitard

**L**e travail de l'émailleur d'art met en œuvre trois éléments principaux :

— *Le support métallique*, excipient qui donne la forme de la pièce à réaliser.

— *L'émail*, qui apporte son éclat et son côté précieux.

— *Le feu*, qui permet l'adhésion émail-métal par vitrification.

## Les métaux

Les métaux utilisés en émaillerie d'art doivent présenter les qualités suivantes : être exempts d'alliage — présenter une malléabilité facilitant le façonnage — avoir une bonne conductibilité à la chaleur et un coefficient de dilatation identique à l'émail — être dotés d'un éclat naturel contribuant à donner plus de luminosité aux émaux translucides.

Si l'or et l'argent conviennent parfaitement, le cuivre est plus généralement employé pour des raisons économiques.

Le tombac (alliage de cuivre et de zinc) peut être utilisé pour certains travaux, à condition que la pièce à émailler ne subisse qu'un seul passage au four.

## Les matériaux de base

*Le «frittage» :  
l'émail en fusion est «tiré» du creuset  
à l'aide d'une louche.  
Usine Soyer. Limoges.*



Parmi les matériaux nouveaux, l'acier inoxydable fait l'objet actuellement de recherches intéressantes.

Précisons que tous les métaux communs ou alliages sont utilisés de nos jours en émailage industriel ; cela ne concerne pas le métier d'émailleur d'art dont nous traitons ici.

### L'émail. Sa composition

Dans son état transparent et incolore, l'émail utilisé en émaillerie s'apparente au cristal.

Il est généralement constitué de sable siliceux (silice), de carbonates de soude, de potasse et de plomb.

La silice, agent vitrifiant transparent, se présente sous plusieurs variétés minérales : quartz — tridinite — cristobalite — calcédoine — silex — ce dernier convenant le mieux pour la fabrication de l'émail.

Le mélange de ces différents composants est appelé «fritte».

Le «frittage», ou fonte de

l'émail au creuset, demande huit à douze heures pour atteindre son point de fusion : 1 400 degrés centigrades.

D'une consistance pâteuse, l'émail est alors «tiré» du creuset à l'aide de louches munies de longs manches, puis «coulé» sur des tables métalliques où il se solidifie sous forme de galettes.

Ces galettes seront broyées, les particules d'émail ainsi obtenues formant un «sable» qui sera utilisé, après plusieurs lavages, par l'émailleur. Il sera revitrifié par cuissons successives à environ 900 degrés centigrades.

Autrefois, les émaux étaient rendus opaques par adjonction d'oxyde d'étain ; de nos jours, on emploie plus couramment les oxydes de titane, le fluorure de sodium ou le phosphate de calcium.

La coloration des émaux est obtenue en ajoutant à la «fritte» différents oxydes métalliques dont nous citerons les principaux par ordre de fusibilité décroissante :

— Oxydes de cobalt et de cui-

vre pour les bleus et les turquoises.

— Oxydes de manganèse et de cobalt pour les violets.

— Oxyde d'étain pour le blanc.

— Oxydes d'urane ou de fer pour les jaunes.

— Oxyde de cuivre ou oxyde d'or pour le rouge et le rubis.

La métallographie moderne a permis d'étendre la gamme chromatique des émaux, mettant à la disposition de l'émailleur une palette plus importante.

Jadis, le «frittage» de l'émail était réalisé dans les ateliers. Maintenant, cette opération est effectuée par des spécialistes, qui fournissent l'émail sous différentes formes : poudre — grenaille — morceaux — baguettes ; elles sont utilisées en fonction de la pièce à réaliser ou de l'effet à obtenir.

Cette préparation semi-industrielle pourrait faire craindre une certaine uniformité dans les coloris des émaux actuels. En fait, chaque émailleur, en fonction de sa sensibili-

*L'émail  
est « coulé »  
sur des tables  
métalliques.  
Usine Soyer.  
Limoges.*



*L'émail  
se solidifie  
en galettes.  
Usine Soyer.  
Limoges.*

*(Photos Stanislas de Grailly).*



lité, réalise sa palette en effectuant soit des mélanges, soit des modifications, personnalisant ainsi sa production.

La diversité des activités du métier d'émailleur d'art nécessite l'emploi d'autres matériaux qui sont évoqués par ailleurs, à propos des techniques.

### **L'émail, art du feu**

La réussite d'une œuvre en émail, quel que soit le mode d'expression employé, est conditionnée par un élément primordial : *le feu*.

Certes, l'énergie électrique, par sa facilité d'emploi, a apporté une amélioration considérable à l'utilisation des fours.

Mais la magie de la vitrification reste soumise aux aléas de la cuisson.

L'émail demeure *l'art du feu* par excellence et il appartient toujours à l'émailleur de le bien connaître et de le maîtriser.

Élie-Jacques GUITARD.  
*Président de la  
Chambre Syndicale  
des Maîtres Émailleurs  
Limousins.*

# Les techniques actuelles



*Champlevé. Recherche de la profondeur des cavités où l'émail sera coulé.*

## Le champlevé et le cloisonné

par Hubert Martial

L'émaillerie, quelle que soit la technique utilisée, implique toujours une étroite communion entre l'émail et le métal. Ce dernier, qui constitue le support est entièrement recouvert dans le cas de l'émail peint, qui sera étudié plus loin, et sa présence n'est décelable que par transparence.

Les techniques du champlevé et du cloisonné permettent au métal d'élargir son rôle. De simple support physique, mais caché comme la toile d'un tableau, il devient élément visible et participe à la composition, au même titre que la couleur.

### Le champlevé

Le métal généralement utilisé est le cuivre. La plaque nécessaire, plane ou mise en

forme selon l'objet à réaliser, exige une épaisseur minimum de deux millimètres. Le dessin, mis au point préalablement avec le plus grand soin, est reporté avec une mine dure ou une pointe sèche. Le principe fondamental étant de loger l'émail dans des creux réservés à cet effet, intervient alors la phase essentielle qui consiste à réaliser ces derniers.

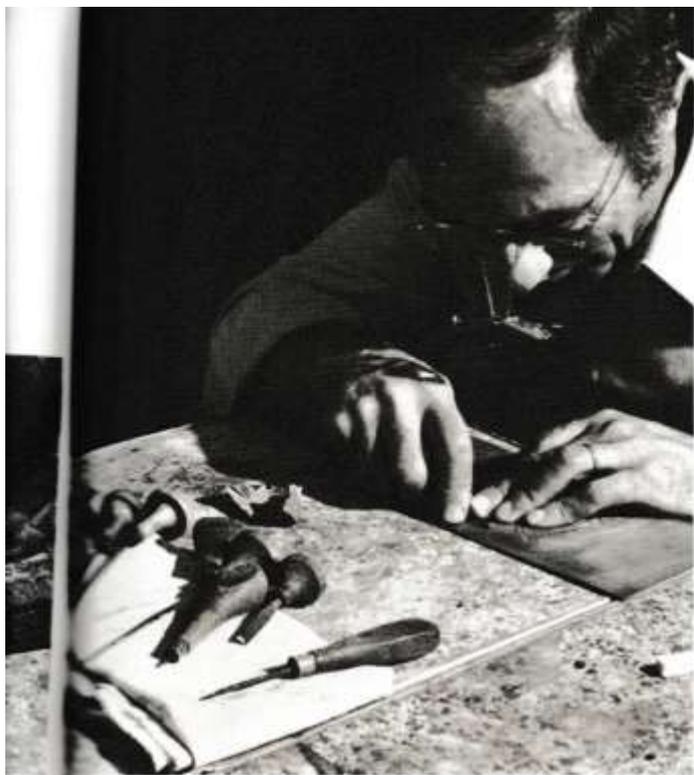
Le burin et l'échoppe sont naturellement désignés pour cela, et après avoir atteint une profondeur de l'ordre du demi-millimètre, l'outil précisera les bords dont la qualité est déterminante dans l'aspect futur de l'œuvre.

L'artiste peut aussi peindre à l'aide d'un vernis au bitume les parties de métal à réserver et plonger la pièce dans un

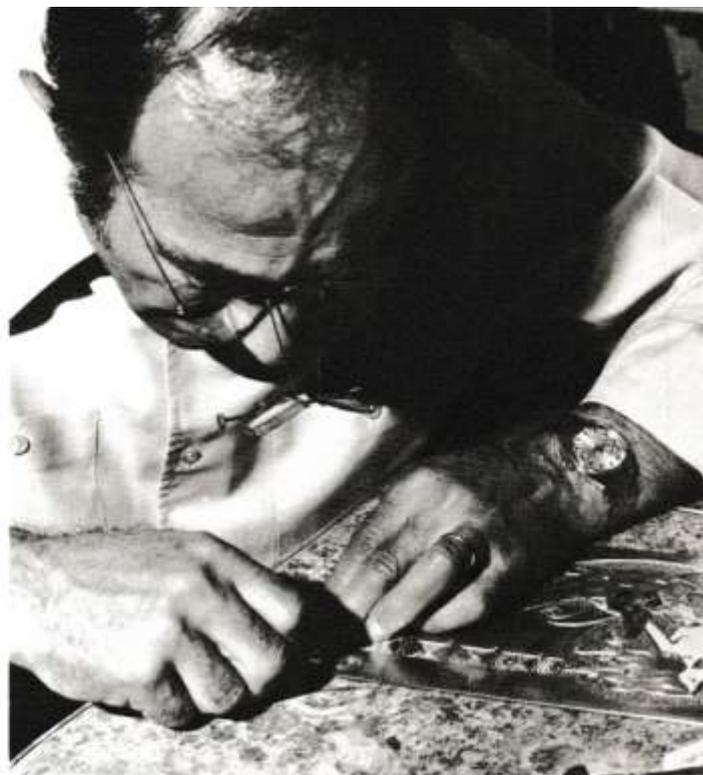
bain d'acide, ce qui permet de dégrossir les creux de grande surface. L'imprécision de la morsure rend cependant nécessaire l'intervention de l'échoppe en ce qui concerne la taille des bords et des creux de faible surface.

L'émail en poudre humide est alors déposé à la spatule dans les cavités. La quantité à mettre en place est telle qu'elle recouvrira les parties de métal en relief dont le rôle est généralement de séparer des couleurs différentes. L'opération devient alors très délicate dans le cas de nervures de faible largeur (un dixième de millimètre par exemple) car il n'est pas bon dans le champlevé traditionnel qu'une couleur déborde chez sa voisine.

Après séchage complet, une première cuisson est réalisée. Suivant les résultats obtenus (cavités mal remplies, bulles, soufflures, fusion incomplète de certaines couleurs), la pièce peut être rechargée et cuite autant de fois que nécessaire tout en respectant la fragilité



*Champlevé.  
Travail des bords à l'échoppe.*



*Champlevé. Après émaillage, dressage et polissages,  
ciselage et guillochage à l'échoppe fine. (Photos Stanislas de Grailly)*

de certains tons, les rouges en particulier, qui supportent mal des fusions répétées.

Après refroidissement, les surplus d'émail sont éliminés par un ponçage énergique réalisé avec une pierre dure et à l'eau. Ainsi réapparaissent les réserves de métal et des abrasifs de plus en plus fins terminent l'opération. Quel que soit le résultat, la brillance de la matière est détruite. Un aspect mat peut être recherché à dessein. Des effets intéressants peuvent être ainsi obtenus au détriment cependant de la couleur dont la matité diminue l'éclat et l'intensité.

On peut par contre tenter de retrouver l'aspect vitrifié de l'émail. Une ultime cuisson est alors effectuée après avoir rechargé légèrement les couleurs. Après refroidissement, on constate que ces dernières présentent un léger bombement. La technique est alors dite en goutte de suif.

Dans le champlevé classique, un aspect parfaitement lisse de la surface est recher-

ché. Il est obtenu par un frottage insistant de la pièce à l'aide de tripoli par exemple.

En fonction des exigences de la maquette, l'échoppe et le burin interviennent à nouveau sur les parties apparentes de métal pour ciseler, graver, guillocher, autant d'effets qui animeront la surface et accrocheront la lumière.

Le cuivre n'est malheureusement pas inaltérable, d'où la nécessité de protéger la pièce contre l'oxydation. Cela est obtenu dans la majorité des cas par dorure. Les meilleurs résultats sont ceux qu'offre la galvanoplastie qui permet à la demande un dépôt d'or d'épaisseur et d'aspect variables.

### **Le cloisonné**

Proche du champlevé par l'aspect, le cloisonné s'apparente à lui et l'œil non averti les confond souvent par le fait que dans les deux techniques, le métal est en partie apparent dans le décor de la pièce.

Le détail qui les personna-

lise vient de la façon dont les creux sont réalisés :

— Le champlevé procède par ablation d'une partie du métal.

— Le cloisonné en ajoute.

Le dessin est reporté sur la plaque comme dans la technique précédente. Puis une fine lamelle de cuivre, d'or ou d'argent est façonnée par pliage à la pince jusqu'à épouser parfaitement l'arabesque du trait. Ces cloisons peuvent être fixées sur le support de deux façons différentes :

— sur le cuivre nu par soudure à l'argent ;

— sur le cuivre préalablement fondanté, c'est-à-dire recouvert d'une mince couche d'émail incolore.

Elles sont alors mises en place par collage à la gomme adragante. Une cuisson légère (début de fusion de l'émail) leur assure une adhérence suffisante.

L'épaisseur des lamelles varie au gré de l'émailleur. Laminage, martelage, étirage, permettent ainsi d'atténuer



Après «fondantage», «paillonnage» à l'aide d'une feuille d'argent froissée et perforée. (Photo Serge)



Elimination au grattoir des parties inutiles du paillon. (Photo Stanislas de Grailly)

Dessin au noir sur le paillon. (Photo Serge)

l'effet vermiculaire qu'offrirait l'emploi de cloisons d'épaisseur uniforme.

Lors de la mise en couleurs, une grande minutie est requise pour des raisons analogues à celles qui régissent le champlevé, chaque cloison devant séparer nettement deux tons sans qu'ils s'interpénètrent.

Le processus est alors analogue : cuissons, ponçages successifs, dorure éventuelle, car la faible quantité de métal d'apport autorise l'emploi de métaux nobles donc inaltérables comme certains alliages d'argent ou d'or.

Le principe du cloisonnage implique un dessin très linéaire, ce qui permet de le distinguer du champlevé où les réserves de métal affectent des formes beaucoup plus libres. Par contre, des cavités relativement profondes (de 1 à 2 millimètres) sont obtenues plus facilement ; cela permet d'utiliser par places le paillon d'or ou d'argent, donc des émaux translucides, à l'inverse du champlevé où les émaux opaques dominent

Le façonnage du décor, sa fixation, la mise en place de l'émail exigent un très long temps d'exécution et le cloisonné de ce fait, s'accorde assez mal des grands formats. Il est par contre le serviteur in-

comparable d'une certaine orfèvrerie toute de délicatesse et d'intimité.

Hubert MARTIAL  
Enseignant aux  
Télécommunications

## Les émaux peints

par Gérard Malabre

### Emaux translucides

#### 1° — Préparation de la plaque

On part d'une plaque de cuivre de 3 à 5/10 de mm qui est bombée à l'agate ou frappée au marteau afin de durcir le cuivre.

Cette opération absolument indispensable fait que les plaques sont bombées. En effet, une plaque, peu épaisse, qui va subir de dix à vingt cuissons à huit cents degrés risque de se déformer au cours de la fabrication. D'où ce martelage qui durcit le cuivre, et donne

aux plaques cet aspect bombé.

Cette plaque est ensuite décapée à l'aide d'acides de manière à laisser un cuivre rigoureusement propre et non gras. Puis on saupoudre, à sec, une fine couche d'émail appelé fondant (opération faite au tamis). Cette plaque est passée au four jusqu'à ce que l'émail se vitrifie et adhère à la plaque (trois à quatre minutes à 900 degrés).

On renouvelle la même opération pour surcharger la plaque (on peut alors passer à plus de 1 000 degrés).



*La palette de l'émailleur.  
Les couleurs vivent à la cuisson;  
des témoins et des numéros évitent les erreurs.*



*Prise à la spatule de la poudre d'émail  
liée avec de l'eau additionnée de colle végétale.*



*Application et resserrage des grains d'émail.  
Travail de modelage à la spatule.*

(Photos Stanislas de Grailly)

Dans ce cas, c'est l'ensemble «émail-cuivre» qui subit cette température et l'émail protège alors le cuivre.

A la sortie du four, les plaques sont facilement malléables et peuvent être redressées sur un marbre.

#### 2° — Dessin — Tracé

Sur la plaque ainsi préparée, on peut :

— soit peindre entièrement au pinceau à l'aide de quelques couleurs vitrifiables le motif que l'on veut interpréter.

— soit recouvrir la pièce d'une feuille de papier d'argent (appelé paillon) préalablement froissé (à cause de la dilatation) et perforé (pour permettre aux bulles d'air de s'échapper). Ce paillon est bien entendu passé au four. On fait alors un tracé comme précédemment.

Le but de cette opération est de créer un écran optique sans couleur de manière à obtenir des émaux qui ne soient pas influencés par la dominante rose due au cuivre vu en transparence.

#### 3° — Emaillage couleur

La matière utilisée — émaux

— se présente sous forme de sables travaillés toujours humides et conservés sous eau (pour éviter les poussières). L'instrument de travail : la spatule.

Les différentes couleurs des émaux proviennent de mélanges d'oxydes métalliques qui ont été broyés avec les différents silicatés. Ce sont ces différents oxydes métalliques qui vont constituer la palette de l'émailleur et qui vont conditionner son travail si particulier car :

1) A 15 degrés un émail se présente d'une certaine couleur, à 800 degrés il va virer et s'oxyder en prenant sa couleur définitive, ce qui nécessite une transposition.

2) Chaque couleur, pour se révéler au maximum, sera passée au four à une température qui lui est propre. Il en résulte qu'il faut faire de nombreuses cuissons en partant des températures les plus élevées et bien connaître sa palette pour mélanger les seules couleurs qui peuvent se révéler ensemble.

3) Comme chaque couleur est transparente, les émaux mis

successivement à des feux différents joueront les uns sur les autres ou plus exactement les uns à travers les autres.

4) On peut, pour terminer, faire une sorte de sculpture en épaisseur avec un émail totalement translucide.

Pour les fleurs et les paysages, le tableau est alors pratiquement terminé.

#### 4° — Travail de blanc — Grisaille

Pour les sujets, la partie la plus délicate commence.

En effet, à ce stade : les visages, les mains, les dentelles, etc. ont été traités comme le reste et sont alors très flous. Les bords sont incertains et l'ensemble de la pièce manque de lumière et de dégradés.

On va alors procéder au travail de blanc, technique mise au point au XVI<sup>e</sup> siècle et qui va donner sa finesse à l'émail.

La matière employée (blanc Limoges) est un émail broyé très finement avec des huiles végétales lourdes, ce qui donne une pâte blanche très épaisse.

Les instruments : pinceau à deux ou trois fils, aiguille montée sur manche de bois.



*La cuisson : la température et l'œil du cuisneur sont les facteurs déterminants de la qualité de l'œuvre définitive.*



*Technique du « blanc de Limoges ».*  
(Photos Stanislas de Grailly)

On place, à l'aide du pinceau, un peu de cette pâte sur la partie que l'on veut éclairer.

Cette pâte, très épaisse, ne «suit» pas le pinceau et chaque coup de pinceau se voit. Alors, avec une aiguille on étire cette pâte faisant ainsi un véritable modelage.

C'est ce travail qui va donner aux émaux leur finesse et leurs nuances.

Lorsqu'on a couvert ainsi la plaque aux endroits désirés à l'aide de ce film blanc extrêmement fin, on passe au four à 500 ou 600 degrés. L'émail se vitrifie.

Notons au passage que les températures requises pour fixer et faire vitrifier ce blanc sont très inférieures aux autres cuissons. Un excès de feu détruit le travail de blanc qui disparaît en laissant seulement un résidu jaune.

On recommence alors autant de fois qu'il est nécessaire pour obtenir l'effet désiré, en renouvelant à chaque fois le travail d'aiguille.

Par superposition de ces couches, on obtient ainsi toutes les nuances souhaitées.

Il faut en général trois à quatre couches de blanc, même si la pièce est très petite.

Un dernier mot : les grisailles.

On laisse en émail noir la partie qui va être travaillée en blanc Limoges. On fait alors le travail de blanc à l'aiguille ; il faut deux, trois, quatre, parfois cinq couches successives avec chaque fois passage au four et vitrification.

Le résultat obtenu est un dégradé de gris qui «sculpte» ainsi la surface travaillée.

C'est de loin le travail le plus délicat dans cette forme de technique.

### **Emaux opaques**

Les feux préparatoires, dessins et peintures sont les mêmes, encore qu'il ne soit pas utile de peindre la plaque mais simplement de faire un dessin au trait.

L'émaillage se fait en une seule fois, deux au maximum, car les couleurs couvrent les précédentes.

Par exemple, si on met du bleu sur du rouge, on obtient du bleu. Le rouge est couvert totalement, alors que dans le travail des émaux translucides, on obtenait une composante des deux couleurs (violet dans le cas présent).

On peut parfois repeindre les émaux opaques pour atténuer les impressions d'aplatissement.

Les cuissons sont réalisées à des températures très inférieures, soit à 400 ou 500 degrés.

Bien entendu, toutes les variantes existent qui consistent à combiner émaux opaques, translucides, cuissons trop fortes, cuissons trop douces...

C'est à ce stade que la technique — certes nécessaire — laisse la place à l'imagination.

Gérard MALABRE  
*Maître émailleur.*

# La formation professionnelle

## Demain, un C.A.P. d'Émailleur d'Art sur Métaux

par Elie-Jacques Guitard

La formation des émailleurs d'art sur métaux revêt une particulière importance au moment où le ministère de l'Éducation demande à une Commission professionnelle consultative la création d'un C.A.P.

Cette étude a été suscitée par la nouvelle réglementation stipulant qu'en l'absence de ce Certificat d'Aptitude Professionnelle, l'agrément pour les contrats d'apprentissage ne serait plus accordé. La Chambre Syndicale des Maîtres Émailleurs Limousins s'était préoccupée dès 1975 de cette mesure qui constitue une entrave à l'embauche des apprentis, et avait formé une commission composée de MM. R. Bonhomme, M. Restoueix (M.O.F.), P. Bonnet (M.O.F., président du jury national), G. Malabre et E.-J. Guitard.

Cette commission avait, à l'issue de ses travaux en mars 1976, établi un projet de C.A.P.

Ce Certificat d'Aptitude Professionnelle verrait accéder un apprenti émailleur d'art au titre d'ouvrier qualifié justifiant de ses connaissances après un enseignement théorique et pratique du métier d'une durée de 3 ans.

À l'issue de son apprentissage, le titulaire de ce C.A.P. devrait être capable de réaliser les opérations suivantes :

- laver et préparer les émaux transparents et opaques en fonction du travail à effectuer
- connaître leur réaction au feu et leur ordre de fusibilité,
- préparer les bains d'acides,
- concevoir, remonter sur le métal, découper, former par martelage ou repoussage, décaper, contre-émailler, émailler au fondant, et cuire une coupe ou un bijou,
- exécuter une composition décorative comportant la découpe et l'application d'un motif en paillon d'argent, émailler au fondant argent, déposer par spatulage les émaux colorés, effectuer les

# La formation professionnelle

cuissons successives jusqu'à finition,  
— tracer, découper, former par martelage ou repoussage, décaper, contre-émailler, émailler au fondant et cuire une plaque de cuivre format 10 × 14, peindre avec une couleur vitrifiable un motif décoratif, déposer par spatulage les émaux colorés, appliquer des rehauts d'or et de blanc de Limoges, effectuer les cuissons successives jusqu'à finition.

Le titulaire de ce C.A.P. devrait recevoir une initiation de base des grandes techniques de l'émail : grisaille, champlevé, cloisonné. (A Limoges, ce cours d'initiation pourrait être organisé dans un centre de formation d'apprentis qui propose de mettre ses locaux à la disposition des émailleurs).

Parallèlement, un enseignement théorique sur la technologie appliquée au métier comprendrait les sujets suivants :

— composition de l'émail de base (fondant),  
— traitement des matières premières, frittage et fonte de l'émail au creuset,  
— différenciation entre les émaux transparents et opaques, principaux agents opacifiants,

— coloration des émaux, principaux oxydes métalliques utilisés,

— classification des émaux par ordre de fusibilité,

— compositions des couleurs à peindre vitrifiables,

— principaux métaux utilisés pour l'émaillage d'art et leur point de fusion,

— équivalence émail-support métallique, coefficient de dilatation,

— le four électrique, fonctionnement, utilisation, mesures de sécurité à observer,

— la préparation des bains d'acides, précautions à prendre pour le décapage.

Ce C.A.P. doit permettre à un ouvrier qualifié, en fonction de ses aptitudes, de s'orienter éventuellement vers une spécialisation : paysagiste, sujetliste, miniaturiste — d'aborder le cas échéant d'autres applications de l'émaillage d'art sur métaux (émailleur en décorations et insignes, émailleur en orfèvrerie, etc.) ou d'approfondir ses connaissances des grandes techniques de l'émail.

La variété de ces techniques et leur complexité permet d'envisager une formation supérieure de haut niveau débouchant sur un brevet professionnel.

Ce brevet, créé antérieurement pour d'autres activités, est indispensable au maintien et au développement du secteur des métiers. Il sanctionne une haute qualification, dont les titulaires sont aptes à enseigner la pratique complète de leur profession. L'orientation de centaines d'entre eux vers l'enseignement de l'art de l'émail dans les écoles spécialisées permettrait de consolider une structure qui souffre actuellement d'un manque de techniciens qualifiés.

La transmission d'un métier, même ancestrale, ne se conçoit plus aujourd'hui sans un enseignement complémentaire propre à assurer l'insertion des futurs artisans d'art dans la société contemporaine.

La création d'un C.A.P. d'émailleur d'art sur métaux, en répondant à cet impératif, ne pourra que favoriser l'expansion d'une profession vers laquelle de nombreux jeunes sont attirés.

Elie-Jacques GUITARD  
*Président de la Chambre  
Syndicale des Maîtres  
Émailleurs Limousins*

Sauvegarder  
une tradition

Une charte  
des émaux  
de Limoges

## Sauvegarder une tradition

*Définir ce qu'est l'émail peut sembler dérisoire à une époque où ce produit vitreux s'est intégré dans notre environnement quotidien.*

*Nous constatons pourtant que l'appellation «émail» est souvent attribuée à tort à des matières dont la composition est totalement différente : peintures et vernis prétendus «cuits au four» — laques et résines synthétiques baptisées abusivement «émail à froid».*

*Cette confusion est aggravée par la mise sur le marché d'articles en faux émail fabriqués industriellement. Il convenait de clarifier une situation devenue intolérable et une action a été entreprise par les organisations professionnelles concernées.*

*Le Syndicat National des Industries de l'Émail a fait homologuer par le ministère de l'Industrie et de la Recherche (arrêté du 22-12-76) la Norme AFNOR n° A 92-010 de janvier 1977, qui donne la définition suivante de l'émail :*

*«Émail : substance résultant de la fusion ou du frittage de constituants non organiques et destinée à former un produit vitrifié fondu ou capable de l'être, en une ou plusieurs couches, sur un support métallique.*

*Remarque : La température de cuisson des émaux est supérieure à 500 degrés.»*

*Cette définition a été reprise dans la «Charte des émaux de Limoges» élaborée par la Chambre Syndicale des Maîtres Émailleurs Limousins, qui demande également la promulgation d'un décret portant règlement d'administration publique pour le commerce des émaux d'art.*

### **La Charte des émaux de Limoges**

*Le métier d'émailleur d'art est pratiqué à Limoges depuis le XII<sup>e</sup> siècle. Il constitue de ce fait une entité particulière dans la profession, en raison d'une part de son passé historique et d'autre part de l'appellation d'origine dont bénéficie l'émaillerie limousine.*

*Cette appellation est soumise à la loi du 6 mai 1919 et la production qui s'y rattache est régie par des critères bien précis auxquels les émailleurs limousins doivent se conformer.*

*Répondant à un souci de clarification et afin d'éviter à l'avenir toute erreur ou abus, la Chambre Syndicale des Maîtres Émailleurs Limousins a élaboré et fait approuver une «Charte des émaux de Limoges» dont voici quelques extraits.*

*Élie-Jacques GUITARD  
Président de la Chambre Syndicale  
des Maîtres Émailleurs Limousins*

# La charte

Caractère artistique des émaux de Limoges — définition de l'émail de Limoges — normes de fabrication des émaux de Limoges — appellation d'origine des émaux de Limoges — label de garantie des émaux de Limoges.

## Caractère artistique des émaux de Limoges

— Depuis le XII<sup>e</sup> siècle, la ville de Limoges est le centre d'un important foyer d'émaillerie d'art, dont la production est connue et appréciée universellement.

— Des règles strictes de fabrication reposant sur une tradition ancestrale issue des us et coutumes des Ateliers limousins, ont constitué la base essentielle de la renommée artistique des *émaux de Limoges*.

— Le caractère artistique et l'appellation d'origine des émaux de Limoges sont attestés par :

1<sup>o</sup> Une tradition ancestrale de la pratique de l'émaillerie d'art à Limoges et dans ses environs.

2<sup>o</sup> Les œuvres en *émail de Limoges* conservées dans les musées du monde entier et les collections privées.

3<sup>o</sup> L'importante bibliographie consacrée aux *émaux de Limoges* par des experts et érudits.

4<sup>o</sup> L'arrêt de la cour d'appel de Limoges du 18 février 1946, dont le jugement fait jurisprudence. (Dossier déposé aux archives départementales sous le numéro 44904)

5<sup>o</sup> Le décret N<sup>o</sup> 70-1278 du 23 décembre 1970, portant extension, sous certaines conditions, du régime fiscal des œuvres d'art aux émaux sur cuivre.

## Définition de l'émail de Limoges

— Substance résultant de la fusion ou du frittage de constituants non organiques et destinée à former un produit vitrifié, fondu ou capable de l'être, en une ou plusieurs couches, sur tous supports métalliques appropriés : cuivre - argent - or, etc.

— La température de fusion de l'*émail de Limoges* est supérieure à 500 degrés centigrades.

— Les *émaux de Limoges* sont réalisés entièrement à la main, sans aucun procédé mécanique de reproduction quel qu'il soit.

— Toutes les techniques de l'émaillerie d'art : champlévé,

# Sauvegarder une tradition

cloisonné, émail peint, etc. sont admises, à condition qu'elles ne relèvent d'aucun procédé industriel.

## Normes de fabrication des émaux de Limoges

— *Les émaux de Limoges* sont réalisés entièrement à la main, à l'exclusion de tout procédé mécanique de reproduction : Photogravure — Éstampage — Report photographique — Sérigraphie — Gravure mécanique — Chromolithographie — Report au tampon, etc.

— *L'émail de Limoges* peut être employé en poudre — en morceaux — en grenaille — en baguette, etc., sec ou humide, par poudrage ou spatulage et par tout autre procédé manuel ; avec adjonction d'oxydes, de couleurs vitrifiables et de blanc de Limoges appliqués au pinceau ou modelés à l'aiguille. Avec emploi de pailions d'or ou d'argent ou de tout autre métal précieux.

— *Les émaux de Limoges* sont employés sur support métallique façonné à la main, ou par emboutissage, ou tournage repoussage.

— Ces supports ne doivent

comporter à leur surface aucun motif en creux ou en relief réalisé mécaniquement qui constituerait un élément du décor émaillé.

— Pour certains travaux de recherche et de création, l'emploi partiel d'un procédé mécanique est admis pour la réalisation d'une œuvre en un unique exemplaire, à condition que l'emploi de ce procédé mécanique soit justifié par la recherche d'un effet spécial irréalisable manuellement et que l'œuvre conserve dans sa conception générale le caractère « fait main » qui s'attache aux « émaux de Limoges ».

— L'emploi systématique du même procédé mécanique sur des œuvres diverses constituerait de la part de son auteur un abus qui serait passible de poursuites, conformément à la réglementation sur la répression des fraudes et le contrôle de la qualité et à l'article 44 de la loi d'orientation du Commerce et de l'Artisanat.

## Appellation d'origine des émaux de Limoges

— La zone d'appellation d'origine des *émaux de Limoges*

est délimitée par le territoire du département de la Haute-Vienne.

— En conséquence, seraient considérées comme abusives et passibles de poursuites :

— 1° La fabrication, l'exposition et la vente sous l'appellation « *émaux de Limoges* » ou « *émail de Limoges* » ou de toute autre marque de fabrique prêtant à confusion, d'émaux réalisés dans la zone d'appellation des *émaux de Limoges* par des procédés non conformes à la présente Norme.

— 2° La fabrication, l'exposition et la vente, sous l'appellation « *émaux de Limoges* » — « *émail de Limoges* » ou de toute autre marque de fabrique prêtant à confusion, d'émaux réalisés conformément à la présente Norme en dehors des limites territoriales bénéficiant de l'appellation d'origine « *émaux de Limoges* ».

— Les contrevenants seraient poursuivis conformément à la réglementation sur la répression des fraudes et le contrôle de la qualité et à l'article 44 de la loi d'orientation du Commerce et de l'Artisanat.



La Chambre Syndicale des Maîtres Émailleurs Limousins garantit que cet Email a été entièrement exécuté à la main par le Maître Émailleur :

### Label de garantie des émaux de Limoges

— Un label de garantie est déposé et édité par la Chambre Syndicale des Maîtres Émailleurs Limousins, à l'usage de ses ressortissants.

La partie inférieure du label, laissée en blanc, est destinée à recevoir la signature de l'émailleur.

Ce label est édité sous deux formats :

22 mm × 32 mm et 40 mm × 50 mm

— L'utilisation de ce label pourra être étendue aux émailleurs non-adhérents à la Chambre Syndicale des Maîtres Émailleurs Limousins. Elle devra faire l'objet d'une demande d'agrément accompagnée du fac-similé de la signature que l'émailleur appose sur ses œuvres. Cette demande d'agrément sera adressée, par lettre recommandée, au Président de la Chambre Syndicale des Maîtres Émailleurs Limousins. Avant d'être accordée, elle pourra donner lieu à un contrôle préalable de la production de l'atelier concerné. Ce contrôle sera effectué par une commission d'émailleurs nommés par la

Chambre Syndicale. Les ateliers utilisant le label de garantie de la Chambre Syndicale des Maîtres Émailleurs Limousins pourront être, à tous moments, visités par la commission de contrôle.

— Le label de garantie de la Chambre Syndicale des Maîtres Émailleurs Limousins est fourni à titre onéreux, son prix de vente étant ajusté périodiquement, en fonction des variations économiques, par le Bureau de la Chambre Syndicale.

— Le prix de vente unitaire du label distribué aux émailleurs non-adhérents pourra être majoré d'un pourcentage constituant une participation aux frais de gestion de la Chambre Syndicale des Maîtres Émailleurs Limousins.

— Les imitations ou contrefaçons même partielles de ce label, ou son utilisation abusive sur des articles non conformes aux normes de fabrication des « émaux de Limoges » définies ci-dessus, entraîneront des poursuites conformément à la réglementation sur la répression des fraudes et le contrôle de la qualité et à l'article 44 de la Loi d'orientation du commerce et de l'artisanat.

# Libres propos d'un émailleur

8 heures.

*Me voilà, ce matin, comme chaque jour, dans mon atelier, et j'ai plaisir à constater que rien n'a été touché. J'ai interdit à quiconque de nettoyer ma surface de travail, ce dont je m'acquiesce... de temps en temps.*

*Bien sûr, il faut faire attention à la poussière, bien sûr, tout devrait être parfaitement en ordre, mais je suis plutôt désordonné, et je me plais dans cette pagaille.*

*Comme chaque matin, je vais laver mes émaux. Au début, je croyais que c'était inutile, mais depuis que j'ai eu du louche avec des émaux mal lavés, je fais attention à bien enlever le limon et à ne garder que les sables bien réguliers.*

*Un coup d'œil à ce que j'ai terminé hier ; je n'ai pas voulu regarder de trop près la grande plaque, mais maintenant, avant de l'encadrer, il me faut vérifier s'il n'y a aucune fente.*

*Hum, c'est bien ce que j'avais cru voir : une fente qui traverse tout le visage.*

*C'est curieux, ces fentes se produisent presque toujours au dernier feu. Il va falloir essayer de rattraper ça. Ce n'est pas facile, il faut cuire très fort, l'émail alors se ressoude, mais tout le travail du blanc disparaît, et il faut le recommencer. Autrement dit, j'ai perdu deux heures hier après-midi, j'aurais mieux fait d'aller à la pêche.*

*De toute façon, je ne peux laisser cette fente, elle se voit trop. Quand je pense que les collectionneurs recherchent parfois ces émaux anciens « avec des fentes » : c'est drôle, ils pensent que c'est le temps qui en est responsable, ce qui est absurde. Il faut dire que les émailleurs d'autrefois n'avaient pas nos fondants, je me demande comment ils faisaient.*

9 heures.

*Bien, avant d'attaquer, je vais encadrer les tableaux que j'ai finis hier.*

*Elle est jolie, cette baguette, et elle s'harmonise bien avec l'émail. Tiens, il faut que je voie l'encadreur pour lui signaler que les marielouises des cadres de sa dernière livraison sont complètement ratées. Il faut qu'il les refasse, jamais les clients ne les accepteraient, et je les comprends.*

*Il est dommage qu'on ne puisse expliquer aux clients que pour nos émaux — pourtant chers —, nous avons les plus grandes difficultés à nous procurer des cadres vraiment beaux. C'est le problème de la série. Quand je vois l'encadreur, je lui commande dix cadres, presque tous de tailles différentes. Lorsqu'un industriel décide d'encadrer des chromos ou des faux émaux, il commande cent ou cinq cents cadres de la même taille. L'encadreur préfère ce genre de commande, et l'industriel est mieux servi. Bien sûr, je connais un petit gars qui aime son travail et me fait de beaux cadres, mais il est toujours occupé...*

*C'est comme l'emballage.*

*L'autre jour, j'ai voulu commander dix boîtes en carton d'une certaine dimension. Le cartonnier m'a ri au nez et m'a demandé d'en faire cinq cents au minimum !*

*Que voulez-vous que je fasse de cinq cents boîtes alors que dans l'année, je fais dix tableaux de cette taille ?*

*Bon, la commande pour Lyon est prête, on pourra l'expédier. Je vais attaquer les deux plaques qui sont à l'émaillage. J'aurai le temps pour midi, tout juste.*

*Heureusement que Simone se charge des expéditions et des factures, sans parler de la comptabilité et des commandes.*

*Tiens, il faut que je commande du vert 37, il n'y en a plus.*

*Le premier feu d'émail a bien donné sur cette plaque. Si je remonte bien mes couleurs, je pourrai peut-être éviter un feu d'émaillage.*

10 heures à 11 heures.

*Là, maintenant, en face de mes émaux, à la main ma spatule préférée, je vais passer un bon moment, c'est absorbant, mais on peut rêver.*

.....  
11 heures 30.

*J'ai juste le temps avant le déjeuner d'émailler la petite plaque en premier feu. Comme ça, je pourrai peut-être la repasser deux fois dans la journée.*

*Midi, bon, je vais terminer, il va falloir allumer le four vers une heure. Comme ça, il sera prêt pour le début de l'après-midi, alors je passerai les deux pièces de ce matin et je « pousserai » celle qui a fondu.*

Vase. Atelier Fauré.  
Limoges.  
(Photo Stanislas de Grailly).



par Gérard Malabre

14 heures.

*Le four n'est pas encore assez chaud, je vais en profiter pour marteler la petite plaque spéciale qui m'a été commandée.*

*Habituellement, je confie mes plaques de cuivre (coupées à mes dimensions) au bombeur, mais cette plaque a besoin d'un bombage spécial et surtout d'être martelée de façon très uniforme.*

14 heures 30.

*Le four est prêt pour mes cuissons. En principe, pas de problèmes pour les plaques de ce matin, mais je suis inquiet pour la grande.*

*Elle est au feu maintenant, et j'entends des craquements, c'est la dilatation. Pourvu que la fente se ressoude. La voilà hors du four. Mon Dieu, ça brûle les yeux, il me semble que c'est ressoude, il vaut mieux arrêter, le blanc n'a pas trop disparu. Attendons qu'elle refroidisse.*

*Pendant ce temps, je vais décaper la plaque que j'ai martelée.*

15 heures.

*Acide, bac quelques instants, et la plaque sort, brillante, le cuivre est propre.*

*Un peu de gomme, je saupoudre au tamis avec du fondant et je vais profiter du feu qui est encore assez haut.*

*Bon, ça doit aller pour un premier feu, et dessous, c'est bon.*

*Dessous, c'est le contre-émail.*

*Hier, un des journalistes voulait montrer à ses confrères qu'il connaissait le métier et m'a demandé ce que j'utilisais comme « contre-émail ».*

*J'ai eu beau lui expliquer que c'était le même fondant avec parfois un peu d'émail (résidu de lavage), il n'a pas voulu me croire, et, d'un air entendu, il m'a dit : « Oui, oui, je vois, vous voulez garder vos secrets ! »*

*Que répondre ?*

*Moi aussi, j'ai pris l'air entendu, et il est parti très fier d'avoir étalé sa science.*

*C'est fou ce que les soi-disant « hommes du métier » peuvent sortir comme âneries.*

*Nos problèmes existent, mais ne les intéressent pas, par contre ils s'enferment dans des contre-vérités.*

*Un coup d'œil à la fente : bonne nouvelle, elle a disparu, il va falloir refaire du blanc, un*

*seul feu doit suffire et les couleurs ne sont pas trop brûlées.*

*J'ai le temps d'entreprendre le tracé du vase sur paillon, et ensuite, je finirai le blanc à l'aiguille sur cette pièce qui traîne depuis un mois.*

15 heures 30.

*Alors, maintenant, laissez-moi au calme, je vais écouter un peu de musique en travaillant.*

16 heures. 17 heures. 18 heures.

*Il est tard, j'ai juste le temps de cuire mes pièces et il faudra quand même nettoyer un peu, sinon les pinceaux sont mangés en deux jours.*

*Une dernière cuisson à feu doux pour cuire le blanc.*

*Ces cuissons à cinq cents degrés sont toujours ma hantise : l'émail et le cuivre ont peine à se dilater ensemble, ce qui provoque souvent des fentes, et si on cuit à feu plus fort, on mange le blanc.*

*Bien sûr, quand je dis cinq cents degrés, c'est approximatif.*

*Ça me rappelle le rigolo qui, interviewé par Jacques Chancel, disait qu'un écart de deux ou trois degrés risquait de brûler sa plaque ou de ne pas la cuire. C'est un drôle, celui-là !*

*Petite question à ce néo-technicien :*

*Quand vous ouvrez la porte du four, avez-vous songé que la température tombe brutalement de cinquante à cent degrés ?*

*Enfin, il faut croire que vous ne l'avez pas souvent ouvert ce four, ou bien que vous voulez, avant tout, faire de l'esbroufe et épater le badaud.*

19 heures.

*Et voilà, journée terminée.*

*Ce soir, je vais chercher quelques idées pour essayer de créer des nouveautés.*

*J'aimerais essayer de travailler sur émaux opaques avec un genre d'inclusion de métal. Ce doit être intéressant.*

*Mais maintenant que ces émaux sont finis, il faut les vendre... mais ceci est une autre histoire...*

Gérard MALABRE  
Maître émailleur

# Double témoignage sur un atelier monastique

par Dom Jacques  
Dupeux  
et André  
Marchand

Écrire ici que l'art de l'émail est toujours bien vivant, n'est-ce pas enfoncer une porte ouverte ? Chacun sait à quel point ce domaine est riche en réalisations de qualité.

Pourtant, art reconnu, l'émail contemporain est-il vraiment connu ? Ne serait-il que l'aimable reflet des âges prestigieux évoqués avec autorité dans les études qui précèdent ? (A l'inverse, n'y aurait-il pas outrecuidance pour un artisan d'aujourd'hui à laisser entendre qu'il se croit de la même lignée ?).

Sans doute les ateliers sont-ils devenus plus nombreux. Partout, on intéresse les jeunes à de petits travaux. Il y a aussi davantage d'émailleurs amateurs de tout âge. Et le succès même des petits objets a suscité bien des contrefaçons.

Snobisme ? Dilettantisme ? Peu importerait au point de vue artistique si, pour ce qui est des grandes œuvres témoignant d'un métier sûr et de créativité vraie, ne tombait enfin le préjugé attaché aux termes d'*art mineur*. Elles valent mieux que la curiosité un peu condescendante que l'on

voue au «rétro». Comme si l'application de lois techniques énoncées il y a près de neuf siècles par notre confrère Théophile n'était qu'une survivance, en un temps où des manifestations «sérieuses» font la part belle à l'art brut, au happening, à l'anti-art, au non-art.

Que les émailleurs aient besoin d'être encouragés et qu'ils le méritent, j'en trouve deux preuves ici même. L'une dans la présente publication. L'autre dans le message du président de la République par quoi s'ouvrait le n° 1 de *Métiers d'Art*. Prônant la revalorisation du travail manuel<sup>1</sup>, il commence par énumérer douze métiers d'art traditionnels en France et l'émail vient en tête !

Fondé après la seconde guerre mondiale, l'atelier de l'abbaye de Ligugé, que des expositions devaient faire connaître dans le monde entier est redevable, à l'origine, des conseils que lui prodiguèrent des émailleurs limousins et certains autres détenteurs de traditions artisanales. Mais il lui fallut aussi compter sur ses

propres moyens. Cette recherche obstinée fut l'œuvre de Dom Jean Coquet ; au labeur technique il joignit l'étude des chefs-d'œuvre du musée du Louvre, dont l'accès direct lui fut rendu possible par la courtoisie des conservateurs. A l'une de ces visites — c'était en 1947 —, on prononça le nom de Rouault. Ce fut le départ d'un essor rapide.

Le grand peintre était d'un abord difficile. Dire que sa palette appelait l'émail apparaît évident aujourd'hui. Mais encore fallait-il qu'il se décidât. Dom Coquet se paya d'audace. Désormais en possession de son métier, il transcrivit une œuvre de Rouault d'après une bonne reproduction. Ce travail, très poussé, fut simplement expédié au maître qui, intéressé, souhaita de rencontrer l'auteur. Accueil plutôt bourru, mais riche de remarques, conseils, suggestions. Gagné par la ferveur qui allait caractériser cette collaboration, Rouault devait bientôt prêter des toiles retravaillées en vue de l'émail et même concevoir spécialement des maquettes. Il entraînerait de nombreux peintres dans

son sillage phosphorescent <sup>2</sup>.

Les grands thèmes chrétiens déjà magnifiés par le génie de Rouault ruisselèrent d'un éclat nouveau : Crucifixions, Nativités, scènes bibliques, et ce profil de Christ qui demeure une de ses œuvres les plus saisissantes. La technique ? Toute classique : une patiente superposition de couches très minces d'émaux transparents assurant les passages et la justesse des tons, puis un rehaut d'opacités pour rendre les accents. Car, bien entendu, on joua des équivalences. Pour traduire sur une plaque d'argent les lumières des fameux empâtements dans un duo de clowns, une matière encore allégée conserva au support tout son éclat. Quant au sujet — aider ses semblables à vivre, c'est leur donner de sa propre vie —, nous ne sortons pas du sacré.

Avec Braque, qui composa pour Ligugé des maquettes « profanes » — des profils, des oiseaux —, furent réalisés surtout des champlevés sous forme de plats ronds et d'autres objets, dans une économie de moyens inédits qui frappent encore les connaisseurs.

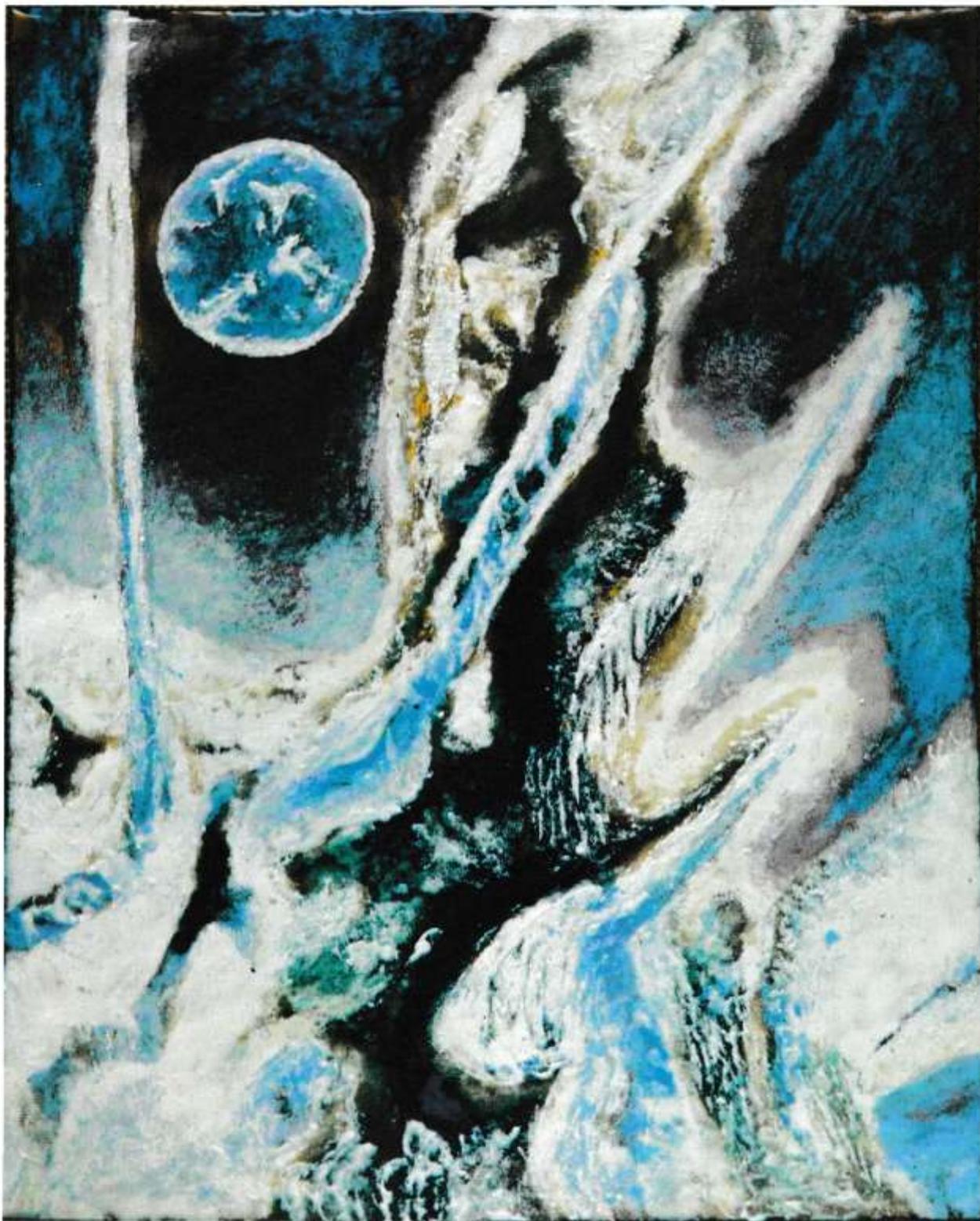
Manessier, lui aussi, suscita l'aventure. Une première tentative n'avait pu aboutir. D'une discussion difficile jaillit l'inspiration du peintre, mais l'auteur de ces lignes, trop discret sans doute, ne le sut qu'un an plus tard à la vue d'une suite imposante de projets à traiter librement. De fait, au cours de cette période, la part d'interprétation alla s'élargissant. Des plaques, des plats émaillés en peu de tons mais vibrants, portent souvent des pièces incrustées sous l'action du même feu qui cuisait les émaux.

Y a-t-il une esthétique propre aux émaux de Ligugé ? Ce que cherchent les moines, c'est à prolonger les intentions des peintres, et ceux-ci — de toutes tendances — reconnaissent la réussite ; de même les conservateurs et collectionneurs qui ont acquis de ces œuvres communes <sup>3</sup>.

A Ligugé, toutefois, manquait un créateur de classe. L'un des frères tenta de s'exprimer à travers l'éclatement des genres. Epurant son style et s'étant assimilé des techniques aussi traditionnelles que le cloisonné, sans brider son

## Un atelier monastique

*Emaux de Ligugé.  
André Marchand : « Le soir descend dans l'arbre »  
dans la série : L'hiver en Bourgogne.*





*Emaux de Ligugé.  
André Marchand :  
« La lumière  
de l'aube ».  
D'après une maquette  
au pastel.  
Émaux opaques.*

*Emaux de Ligugé.  
Georges Breuil.  
Composition noir,  
blanc, or.*

*(Photos abbaye de Ligugé).*



imagination, il parvint à la maîtrise. Il joua en virtuose de tons raffinés, des matières les plus précieuses et de l'élégance du découpage des formes. Sa production fut, hélas ! éphémère.

Actuellement se poursuit, notamment dans l'atelier annexe de Saint-Lambert-des-Bois, près de Versailles, le travail de collaboration avec les peintres. Pour la première fois, l'un d'eux a accepté de livrer son témoignage. Chantre mystique de la Création, attaché dès l'origine aux ateliers monastiques modernes, tant par la communion d'esprit que par un concours assidu, son apport, exceptionnellement riche, se confond avec le développement de l'émaillerie de Ligugé.

Il reste à envisager les possibilités d'avenir, telles la création d'objets aux formes hardiment nouvelles. Les progrès de la chimie des métaux et de l'émail, ceux des procédés d'assemblage, peuvent avoir des retombées sur notre domaine particulier. Nous le

souhaitons, parce que nous croyons que l'art a le droit de se soumettre la technique, alors que l'attitude contraire, trop répandue, est perversion.

Dom Jacques DUPEUX

1 L'idée se trouve déjà dans la Règle de saint Benoît (VI<sup>e</sup> siècle !) qui prévoit des ateliers. Plus que l'érudition, le travail manuel caractérise l'activité du monastère bénédictin.

2 Toujours sourcilleux, il mit au point avec Dom Coquet une formule d'authentification qu'il inscrirait au revers des pièces approuvées, avec sa signature. Cette formule, un peu simplifiée, a été adoptée par les autres peintres.

3 Musée National d'Art Moderne, musée de Faenza (Italie), pièces offertes par les autorités régionales et locales à de très hautes personnalités en visite à Poitiers, collections privées (France, Europe, Etats-Unis).

En 1947, Dom Coquet vient me voir à Paris, me parle de ses recherches concernant le travail de l'émail selon les anciens émailleurs du moyen âge français. Voilà que va naître au monastère bénédictin de Ligugé un atelier avec ses fours, ses plaques d'argent, de cuivre, ses oxydes métalliques, cette palette mystérieuse de pierres broyées, de sable siliceux.

Je vais donc voir à Ligugé ce qui peut naître de l'incandescence d'un four à émaux.

Travail minutieux, lent, coupé de temps en temps dans la journée par la cloche du monastère appelant à la prière.

Puis les années passent. Je suis occupé mentalement en voyant les résultats obtenus par la cuisson d'un émail. J'y pense, j'y repense.

Je vois les moines découvrir, faire expériences sur expériences. Rien n'est donné d'avance ; le feu fait son travail en un sens inverse de ce qui a été prévu. Quelle étrangeté !

## Un atelier monastique

Je rentre à Paris, je vais à la campagne et travaille sur des petits formats — je pense émail, c'est-à-dire que le matériau que j'emploie n'a rien à voir avec l'émail puisque je peins à l'eau, ou à l'huile, ou avec des pigments à la cire, mais je pense émail. Le père Dupeux avec qui je suis en rapport déjà depuis de longues années, est le moine émailleur par excellence, possédant un métier étonnant, une connaissance étendue de toutes les cuissons subtiles, intégrant les transparences, orientant les « passages », dans un thème donné. Devant une réussite, je l'ai vu restant songeur : il sait que l'agencement produit par le feu est un mystère total.

Il y a dans le travail de l'émail une passivité devant la puissance du feu. Les mécanismes échappent à l'émailleur, mais le travail sur la plaque de cuivre se conduit par de dangereux équilibres remis en question, sans cesse.

Cela demande une étude préalable, concernant les pos-

sibles, l'acheminement des transparences.

Il n'est question que de lumière — que ce soit un visage humain, un arbre, une herbe, un ciel, un rocher, ou la mer.

La cuisson dans le four d'un émail signale divers niveaux. Le père Dupeux particulièrement attentif prend des notes. Dernièrement, il m'apporte à Paris un émail sur un thème que j'intitulais « La lumière de l'aube » ; il me fait remarquer une valeur opaque devenue en son centre transparente ; c'était une découverte, provenant d'un certain feu.

Résultats multiples d'expériences cachées, d'une certaine oscillation dans un temps donné de cuisson.

Le moine émailleur sait attendre.

Les siècles passés sont encore là dans les émaux, l'émail étant indestructible par sa matière, dans sa lumière initiale.

En France, le monastère bénédictin de Ligugé vient en tête avec ses travaux présentés en de nombreuses expositions dans le monde.

Le père Dupeux poursuit actuellement dans son atelier d'émailleur au prieuré de Saint-Lambert-des-Bois une œuvre importante dans le travail de l'émail.

Il risque, il invente, il pense aux énergies atomiques du feu aux ardeurs convergentes. Tout cela, il faut le dire, est en rapport étroit avec un certain état religieux, un état constant de prière intérieure.

Le moine émailleur, devant son four, réalise qu'il n'est pas seul. Ce qui va surgir est en dehors de sa volonté propre. L'achèvement d'un émail est dans cette attente.

Ici l'univers de Dieu agit.

Et l'homme, le moine surtout, est intérieurement équipé en un temps autre, lui permettant, par sa vocation spirituelle, d'approcher avec humilité toutes les alchimies les plus secrètes de la matière.

André MARCHAND  
Paris, mai 1978

# L'émaillerie dans l'art de la médaille

par Josèphe Jacquot



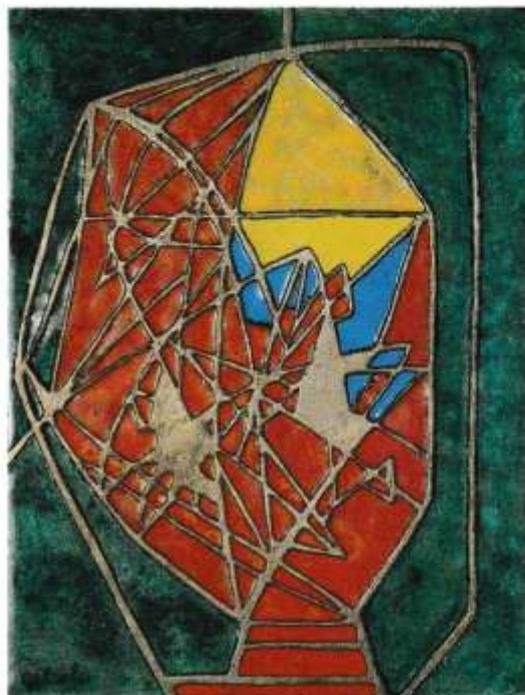
*Notre-Dame de Chartres. Médaille de Raymond Joly  
fondue en bronze et enrichie d'émaux.  
150 exemplaires tous numérotés. Diamètre : 145 mm. (Edition C.F.M.).*

Pour quelles raisons l'art de la médaille, depuis la Renaissance, jusqu'à la seconde moitié du XX<sup>e</sup> siècle, est-il resté, sauf une seule exception, indifférent au décor de l'émaillerie ? Les raisons doivent en être cherchées dans les conceptions mêmes de chacune de ces expressions artistiques, dominées, pourtant, par une même recherche de survie de l'œuvre qui résidait pour l'une dans l'irradiation perpétuelle des émaux, pour l'autre dans l'incorruptibilité du métal.

Il est indéniable, en effet, que l'émaillerie pratiquée depuis la plus haute antiquité, ne fut pas seulement un art de décor destiné à enrichir bijoux et objets de luxe en métaux précieux. Il y eut, dès l'origine, dans le choix des couleurs, dans l'harmonisation de celles-ci, une recherche qui ne se limitait pas au simple plaisir des yeux ; l'irradiation des pâtes de verre colorées des pectoraux égyptiens, comme les magnifiques émaux byzantins, créaient et entretenaient une lumière perpétuelle, symbole de vie et de survie. L'émaillerie byzantine qui a inspiré l'art de l'Europe occidentale, lui servant de guide et de modèle, a traduit dans ses beaux émaux du XI<sup>e</sup> siècle, autre chose que des formes. L'éclat de la figure émaillée de saint Démétrius,

## L'émaillerie dans l'art de la médaille

*Des fleurs. Plaquette de Gilioli  
fondue en bronze, enrichie d'émaux.  
230 mm × 175 mm. 50 exemplaires,  
tous numérotés. (Edition C.F.M.).*



*Maternité. Plaquette  
de Jean-Jacques Morvan  
fondue en bronze  
et émaillée.  
Dimensions :  
130 mm × 215 mm.  
100 exemplaires,  
tous numérotés.  
(Edition C.F.M.).*

sur plaque d'or, ne témoigne-t-elle pas de la spiritualité de ce saint dont les splendeurs de l'âme s'irradient de manière permanente à travers les siècles, au moyen des émaux qui se teignent d'un reflet particulier sur cette feuille d'or.

L'art de la médaille naquit au XV<sup>e</sup> siècle en Italie, dans ce pays où l'émaillerie avait connu un essor particulier, et au moment même où les émaux peints italiens avaient une très grande vogue, notamment dans le nord de l'Italie. Les médailleurs, cependant, bien que souvent orfèvres, ne devaient pas considérer cet art comme capable d'apporter un enrichissement à la matière dans laquelle ils coulèrent leurs premières médailles. Ils ne choisirent ni l'or ni l'argent, mais seulement le bronze, cette matière d'une noble sensualité, qui mettait en valeur les masses de la même manière que la grande sculpture : elle tamisait la lumière, l'infléchissait, l'accentuait, ou en adoucissait les lignes en fonction de la sensibilité que l'artiste cherchait à lui faire exprimer. Ni les tein-

tes vives de l'émaillerie translucide sur relief, ni les émaux peints sur fond bleu, ne pouvaient se concilier avec l'art de la médaille qui répondait à deux impératifs : celui de monument indestructible, en même temps que celui de miroir des mentalités.

La médaille, précisément, naissait au moment d'une véritable explosion d'humanisme qui se révélait sous toutes les formes d'art. Elle répondit alors au besoin et au souci de créer un monument capable d'assurer la survie aux personnages dont les traits physiques et moraux étaient coulés dans le bronze, l'image de l'avertissement étant inséparable de l'allégorie du revers ; la médaille constituait un tout organique et vivant, pour lequel, précisément, le bronze était, par son incorruptibilité, gage d'éternité.

Lorsque Pisanello assista à l'entrée de Jean VIII Paléologue, paré d'un costume riche et haut en couleur, escorté d'un cortège particulièrement bigarré, pourquoi n'a-t-il pas tenté d'en laisser une médaille

*Amour courtois. Plaquette  
de Georges Crouzat,  
frappée en bronze ou en argent  
et émaillée. (Collection générale  
de la Monnaie de Paris).*



*La Thora.  
Plaquette  
d'Abram Krol  
fondue en  
bronze et  
enrichie  
d'émaux.*

*Dimensions :  
310 mm ×  
215 mm.  
100 exemplaires,  
tous numérotés.  
(Edition  
C.F.M.).*



enrichie d'émaux, lui qui, comme peintre sur fresque, avait le don de faire jouer les couleurs comme l'aurait fait un émailleur ? C'est que, précisément, de cette vision qu'il eut du Paléologue ce n'étaient ni les riches costumes, ni l'extraordinaire chapeau de l'Empereur, ni le luxe de ce riche et chatoyant cortège qui ont frappé l'artiste, mais bien plus le désarroi moral du Paléologue, en proie au désespoir, dans une solitude que la foule qui le suivait, rendait encore plus tragique. La gravité de l'instant excluait la sérénité lumineuse qui s'irradie des émaux ; elle devait survivre au moyen d'un art qui allait créer un univers composé des mêmes éléments que ceux de l'univers réel ; choix impérieux, expressif, où l'artiste, au moyen de formes familières de la composition ou du dessin, fera apparaître des schèmes révélateurs de la connaissance totale et complexe de l'être.

Ce que les reflets des émaux révélaient au moyen d'une irradiation perpétuelle, pratiquant un double jeu entre la



*Grand-Croix de la Légion d'Honneur. (Lire page 91).*

## L'émaillerie dans l'art de la médaille

teinte dorée des fonds qui excite la lumière et la fait briller en la renvoyant, l'avvers et le revers de cette première médaille de Pisanello le réaliseront. Le portrait physique de l'avvers laisse entendre, au moyen de l'insistance du regard, ce qu'il y a au-delà de cette expression, celle de la valeur morale du modèle, exprimée au moyen des éléments de l'allégorie du revers. Les symboles-images de ce revers pratiquent dans la médaille le double jeu de la lumière sur les émaux.

Mais, au-delà de cette force vivante, dans une sorte de permanence que la lumière garde à l'image émaillée, la médaille, elle, met en jeu les facultés sensibles, intellectuelles, en même temps que spirituelles de l'être, engageant entre ces facultés une véritable échelle de valeur. La lecture interne d'une médaille révèle, sous la forme d'un spectacle symbolique, des réalités psychiques. La gravité même conférée à de tels monuments excluait toute possibilité de décor, capable, par ses couleurs et sa luminosité, d'égarer la réflexion du sens réel de l'œuvre.

Un seul revers de médaille, à l'époque de la Renaissance, a été utilisé par des émailleurs de la fabrique de Gubbio, pour orner un plat conservé au musée de Pesaro ; c'est celui d'une médaille de Jean II Bentivoglio, œuvre du médailleur Sperandio de Mantoue. Sur ce revers sont représentés deux génies qui soutiennent un écusson aux armes des Bentivoglio.

Par contre, un certain nombre de plaquettes ont été soit émaillées, soit préparées en vue de recevoir un complément de décor en émail translucide ; ce

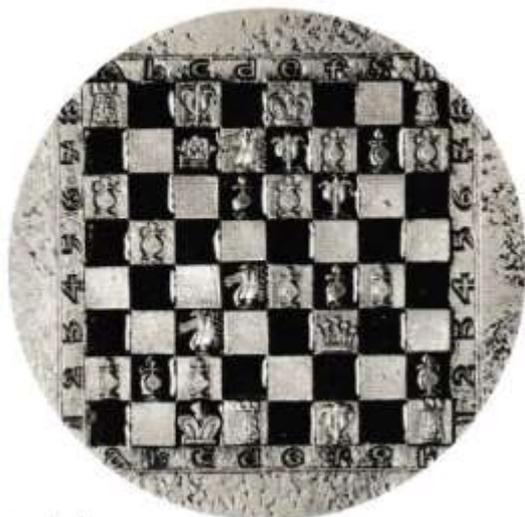
1125. *Morienvall.*  
*Naissance du Gothique.*  
Médaille de  
Georges Mathieu  
frappée au diamètre de  
140 mm,  
enrichie d'émaux.  
200 exemplaires dont  
30 en vermeil,  
50 en argent  
et 120 en cuivre pur.  
(Editions C.F.M.)



sont plus particulièrement celles qui sont attribuées au médailleur et orfèvre Antonio del Pollaiuolo. Ces plaquettes traitent de sujets religieux : la Vierge et l'Enfant Jésus entourés de Saints ; un Saint baptisant des Infidèles ; l'Ange Gabriel, cette dernière plaquette étant un surmoulé d'une plaquette émaillée. De telles plaquettes préparées pour être émaillées semblent avoir été des empreintes de bronze, de plaquettes d'argent ciselées et gravées ; c'est le cas, notamment, d'une plaquette que Molinier a cru pouvoir attribuer à Pietro da Milano qui traite « d'un miracle du Christ ». L'emploi de l'émail sur des plaquettes traitant de thèmes religieux montre la persistance de l'influence de l'art byzantin chez les médailleurs du XV<sup>e</sup> siècle. Comme à l'époque byzantine, ces scènes religieuses émaillées répondaient au sens spirituel que le christianisme avait donné à la « Lumière », chargée, au moyen de riches émaux, de spiritualiser l'expression figurative des personnages représentés.

L'art de la médaille, à partir

du XVI<sup>e</sup> siècle va s'infléchir vers un art de commande, dirigé, « en service », sous l'autorité des Princes et de l'Etat. Les allégories des revers, dans leur valeur plastique, n'auront plus ni le même relief ni la même personnalité ; le souvenir de la Renaissance ira en s'estompant. Il faudra attendre la seconde moitié du XX<sup>e</sup> siècle, notre époque, par conséquent, pour que la médaille soit une œuvre d'art indépendante, et qu'elle devienne un foyer rayonnant auprès duquel chacun réfléchira, à sa manière, la lumière qu'il en recevra. Marquée par l'empreinte du génie créateur de l'artiste, la médaille sera souvent enrichie d'émaux. Ici la lumière qui jouera selon les heures avec les teintes, donnera à chaque médaille émaillée, un éclat changeant qui créera des états de rêverie qui peuvent être associés à des images, parce que, sur certaines médailles, les images sont comme des songes. Le symbolisme des médailles modernes porte en lui-même un charme irrésistible, l'émail lui confère comme une puissance magique qui est l'organe, et peut-être



*Les Échecs.*  
Médaille de René Quillivic.  
Diamètre 68 mm. 250 exemplaires  
numérotés frappés en cuivre pur.  
(Edition C.F.M.).



*Jeux de cartes.*  
Médaille de Daniel du Janerand  
frappée en cuivre rouge et enrichie d'émaux.  
Diamètre : 81 mm.  
100 exemplaires numérotés. (Edition C.F.M.).

l'essence même de la conscience humaine : celle de l'artiste, et aussi celle de chacun de nous. Ici la fusion de l'émaillerie avec la lumière n'en est que plus discernable. Les techniques continuent à différer : médailles coulées, médailles frappées, certaines de celles-ci exécutées en taille directe. Une seule parenté existe dans les médailles enrichies, c'est celle qui se fait entre le monde des couleurs et celui des formes.

La médaille, à travers les siècles, s'était cristallisée dans un art commémoratif de l'événement, choisi ou imposé. A notre époque, le retour à l'utilisation de l'émail sur la médaille, exprime avec un éclat, une force, une passion, ce que tout phonème serait incapable d'exprimer.

L'harmonie des couleurs vives en même temps que harmonieusement mariées sur des plaques d'émail aux dessins géométriques, si elles n'ont plus pour thèmes des sujets religieux, ne nous incitent pas moins à une élévation spirituelle : celle que tout chef-d'œuvre suscite. Les mé-

dailleurs contemporains éclaireront leurs œuvres des mêmes feux que ceux des émailleries de l'art byzantin, ou des verrières des cathédrales. Chaque œuvre de ces artistes médailleurs émailleurs évoque pour nous ce que Georges Mathieu a dénommé «cette fête de la conscience occidentale».

Enfin, l'émaillerie, si elle fut exclue des médailles officielles des siècles passés, a joué et joue encore un rôle important dans l'enrichissement des décorations. Toutes les croix des ordres religieux, sous l'Ancien Régime, et des ordres créés par les rois, étaient enrichies le plus souvent d'émail blanc, rehaussé, pour certaines, au centre, d'émail rouge ou bleu. Faites et ciselées à la main par des orfèvres de talent, elles répondaient à un goût remarquable, dans la recherche d'une grande simplicité. L'harmonie entre les teintes des émaux et les métaux précieux dont elles étaient faites, témoignait du désir de ne pas faire de ces distinctions dues au mérite, des ornements qui auraient été comparables à des bijoux d'ostentation.

La fabrication des croix anciennes comportait souvent, pour un même ordre, des différences tenant à la main de l'artisan qui les façonnait.

Les décorations modernes assurées désormais, pour la plupart, par la Monnaie Nationale, offrent une grande régularité dans leur facture, mais le travail qu'elles représentent reste d'inspiration artisanale ; enrichies d'émaux, elles ont gardé la noble distinction qui caractérisait certains ordres du roi. Telle la croix de l'Ordre de la Légion d'Honneur qui dans sa grande sobriété, rappelle la croix de l'Ordre de Saint-Louis, fondé par Louis XIV le 9 avril 1693.

Les décorations, au XX<sup>e</sup> siècle, n'ont pas dérogé, dans leur esthétique, à la grande sobriété qui avait été de règle jadis ; leur beauté est faite comme le préconisait Lucien «de la justesse des proportions et de l'élégance des formes».

Joseph JACQUIOT  
Conservateur honoraire  
au Cabinet des Médailles  
de la Bibliothèque Nationale

# L'émail dans la réalité économique limousine

par le préfet Jacques Corbon

Si l'art de l'émail a donné au Limousin une renommée que les temps n'ont guère altérée, l'émaillerie demeure une activité économique dont le rôle est loin d'être négligeable à Limoges et dans ses environs.

Après la période glorieuse du Moyen Age, l'émail limousin a connu une existence chaotique, les vicissitudes alternant avec les tentatives de rénovation : à la commande religieuse médiévale de l'objet culturel n'a jamais succédé une commande laïque de caractère stable et continu.

Depuis le début du XX<sup>e</sup> siècle, les ateliers d'émailleurs ont vu leur nombre progresser de façon appréciable. Dans les années 1900, la capitale limousine ne comptait que quatre ou cinq ateliers, et ce n'est qu'à partir de la fin de la première guerre mondiale que s'ouvrit une période particulièrement féconde, expression d'un renouveau et première manifestation d'une évolution vers l'art moderne. De nombreux ateliers furent créés et le mouvement ne fit que s'accroître avec les années : en

1977, soixante-dix-huit entreprises ont été recensées.

La structure est artisanale, seuls vingt établissements possèdent un peu de personnel (vingt-cinq personnes au maximum). Le plus souvent l'émailleur travaille seul ou en famille.

A l'heure actuelle, l'émaillerie limousine occupe cent quatre-vingt-cinq personnes pour un chiffre d'affaires de 10 000 000 de F et il est prévisible qu'avec la création d'un C.A.P. et les mesures relatives à l'emploi des jeunes, ces chiffres seront à réviser à brève échéance.

La recherche de nouveaux débouchés, en particulier à l'exportation, revêt une importance primordiale si l'on veut que l'émaillerie limousine occupe le rang que la qualité de ses artistes et de ses artisans peut laisser espérer.

Un effort notable a été consenti par certains émailleurs pour développer leurs ventes aux Etats-Unis et au Proche-Orient. Malgré certaines difficultés rendues inévitables par un manque d'ac-

coutumance au commerce international, ces premières tentatives devraient être poursuivies, certains ateliers faisant preuve d'une ardeur bien sympathique.

La nature même du travail de création artistique qu'est l'émaillerie permet difficilement d'envisager des actions de grande envergure, mais des solutions adaptées à ses conditions particulières sont à l'étude. La promotion de ce métier d'art réclame une participation active de tous les intéressés (artisans, artistes, mais aussi pouvoirs publics et circuits commerciaux), une contribution commune à son développement. Ce n'est qu'à cette condition que Limoges pourra asseoir une renommée déjà bien établie.

Jacques CORBON  
*Préfet de la région Limousin  
préfet de la Haute-Vienne*

4<sup>e</sup> Biennale internationale de Limoges

# L'art de l'émail

par Georges Magadoux



*Atelier Georges Magadoux. Limoges. Dessus de coffret.  
(Photo Stanislas de Grailly).*

## 4<sup>e</sup> Biennale internationale de Limoges

par Georges Magadoux

*« Entre tous les arts  
je n'en sais pas  
de plus aventureux  
de plus incertains  
donc de plus nobles  
que les arts  
qui invoquent le feu.  
Ils imposent  
sous l'aspect  
le plus dramatique  
le combat resserré  
de l'homme et  
de la forme. »*

Paul Valéry

En 1886 eut lieu à Limoges une importante exposition qui comportait de très nombreuses œuvres toutes d'un grand intérêt artistique. Les émaux champlevés, cloisonnés, peints, provenaient des musées, des églises, et aussi, des collections privées.

Pendant une longue période, il n'y eut plus d'exposition consacrée à l'émaillerie d'art. Les émailleurs étaient peu nombreux, travaillant seuls, pour la plupart. De ces ateliers, sortaient des œuvres remarquablement exécutées, au goût de l'époque, restant dans une tradition qui s'imposait à chaque atelier.

Vers les années 1925 - 1930, des émailleurs créèrent des œuvres extrêmement intéressantes, qui connurent une grande vogue. Ces œuvres dites aujourd'hui « rétro » atteignent de très hautes cotes dans les ventes publiques. L'atelier le plus important fut celui de Fauré.

En 1965 eut lieu à Bellac, patrie de Jean Giraudoux, petite ville près de Limoges, une exposition « Rétrospective »,

avec les émaux du docteur Léon Jouhaud (1874-1956), grand novateur de cette période 1920 - 1925, et « Confrontation » entre l'atelier du monastère de Ligugé, avec les émaux de Dom Coquet, du frère Pascal, et sept émailleurs de Limoges : Jean-Marie Euzet, Bernadette Lépinois, Georges Magadoux, René Restoueix, Jeanne Soubourou, Boris et Catherine Veisbrot.

« La voie est maintenant ouverte. Nous irons, d'année en année, vers d'autres découvertes », écrivait dans le catalogue M. André Cluzeau, maire de Bellac.

Etant donné le succès remporté par cette exposition, la Chambre Syndicale des Maîtres Émailleurs limousins organisait en 1966, le « Premier Salon des Créations et Réalisations nouvelles » dans la salle des fêtes de l'hôtel de ville de Limoges.

Il était destiné à présenter, au grand public, les œuvres des émailleurs limousins à qui il avait été demandé de rompre avec le traditionnel. La presse fut unanime à reconnaître les

qualités remarquables des œuvres réalisées par les quarante-deux artistes, artisans, ateliers.

«Je suis convaincu que cette manifestation artistique connaîtra un grand succès et attirera, vers notre hôtel de ville, un public nombreux pour apprécier les œuvres des maîtres émailleurs limousins.

Je souhaite que beaucoup de jeunes s'y intéressent, et qu'ainsi naissent des vocations pour cet art qui fit, dans le passé, la renommée de Limoges et y contribuera encore longtemps.» (Louis Longequeue, maire de Limoges).

Le «Deuxième Salon des Créations et Réalisations actuelles» eut lieu, en avril 1969, dans la salle des fêtes de l'hôtel de ville.

Les émailleurs limousins forcèrent l'admiration de tous, par l'évolution incontestable et reconnue, notamment, par les critiques d'art des journaux, des grandes revues spécialisées.

M. Bernard Anthonioz, directeur de la Création Artistique au ministère des Affaires Culturelles qui suivait, avec un

grand intérêt, les nouvelles créations et réalisations des ateliers limousins, la sélection qui en était faite et leur remarquable mise en valeur, par une présentation très étudiée, nous demanda de fonder «La Biennale Internationale l'Art de l'Émail».

C'est avec enthousiasme que nous nous mîmes au travail pour l'organiser, au mieux de nos possibilités du moment. Certains, même, dirent : «C'est une aventure».

Malgré l'aide de la municipalité de Limoges, du Conseil général de la Haute-Vienne, des collectivités locales, nous avions à faire face à de nombreux problèmes. Nous avons pu les résoudre grâce au dévouement et au désir de réussir de tous les membres du comité d'organisation.

La «Première Biennale Internationale l'Art de l'Émail» eut lieu de la mi-juillet à la mi-septembre 1971, en la chapelle du lycée Gay-Lussac.

Cette exposition était placée sous le haut patronage de M. Jacques Duhamel, ministre des Affaires Culturelles.

Plus de deux cents œuvres réalisées par soixante-huit artistes émailleurs français ou étrangers, furent présentées dans la très belle nef de la Chapelle (1614-1828).

Le comité, aidé financièrement par M. Glangeaud, conservateur des Monuments de France, et M. Decanter, profita de cette première exposition dans ce haut lieu, pour remettre en valeur un très important retable, servant de fond à l'ensemble.

«Extrait de la lourde et inesthétique carapace qui le tenait invisible depuis une quarantaine d'années, le retable paré des prestiges de l'inconnu, reprend vie aujourd'hui», a écrit Jacques Decanter, correspondant permanent du ministre des Affaires Culturelles, et Serge Gauthier :

«Le retable du XVII<sup>e</sup> siècle de la chapelle du lycée Gay-Lussac, enfin sauvé et visible, veillera sur cette exposition qui rapproche de Limoges les travaux des moines de Ligugé et ceux d'émailleurs lointains, en passant par Bordeaux, où œuvre un artiste à qui François

4<sup>e</sup> Biennale  
internationale  
de Limoges



*Robert Blancher. Limoges.  
Émail peint. (Photo Serge)*



*Francesc Vilasis.  
Barcelone, Espagne.  
(Photo Francesc Vilasis)*

*Bernadette Lépinos. Limoges.  
Grande plaque martelée et émaillée.  
(Photo Stanislas de Grailly)*





*Hall d'exposition  
de l'atelier Duban et Christel.  
Limoges.  
(Photo Stanislas de Grailly)*



*René Restoueix. Limoges.  
« Le héron ».  
Cloisonné au fil d'or.*



*René Bonhomme. Limoges.  
« Harmonie d'automne ».  
Panneau décoratif.*



*Elie-Jacques Guitard.  
Limoges.  
« Jeux de rubans ».  
Email cloisonné.  
(Photos Serge)*

## 4<sup>e</sup> Biennale internationale de Limoges

Mauriac avait fait part de son admiration, quelques jours avant de nous quitter.»

Serge Gauthier écrit encore : «L'émaillage sur métal va-t-il assez vite pour notre époque affolée ? Les matériaux nobles doivent-ils définitivement laisser la place aux matières plastiques ? Nous ne le pensons pas.»

Les œuvres exposées appartenaient à des techniques très différentes, offertes à l'admiration, à la critique ; œuvres abstraites ou figuratives. Toutes, sans exception, étant le résultat de recherches laborieuses ; de cuissons parfois décevantes, mais amenant aussi très souvent à des découvertes inespérées.

La «Deuxième Biennale Internationale l'Art de l'Émail» eut lieu dans le même cadre de juillet à septembre 1973.

Elle était placée sous le patronage de M. Maurice Druon, de l'Académie française, ministre des Affaires Culturelles.

Cette Biennale, avec des

œuvres particulièrement sélectionnées, fit l'admiration de tous les amateurs d'art. Ceux-ci ne s'attendaient pas à voir à Limoges une exposition d'une telle qualité artistique.

Près de deux cents œuvres sélectionnées par le jury étaient offertes à la vue d'un public français et étranger. Pour la première fois, des groupes de jeunes venaient du Japon, de Hongrie, d'Égypte, etc.

J'écrivais dans la préface du catalogue :

«L'extrême confusion de l'art contemporain, sa soumission aux modes, aux abus de liberté, l'indifférence générale à la beauté de la forme, à la qualité de la couleur et de la matière, tout cela qui met en question l'existence même de la peinture, de la sculpture, donne une chance nouvelle à cet art exigeant la patience, la volonté de rigueur, les dons manuels indispensables à l'expression des dispositions intuitives.

L'émailleur tout en ayant connaissance des expériences,

qui obligatoirement influencent les créateurs, doit nourrir son langage du passé le plus lointain, mais aussi du présent le plus vivant. Il a l'entière liberté de création et en même temps les contraintes, comme artisan, des grandes traditions. La perfection dans l'exécution, l'habileté dans les techniques, font de l'émailleur un artiste de choix, certes, mais son rôle ne s'arrête pas là.

Cette exposition démontre qu'il sait discipliner son métier et ses connaissances : il nous fait participer à cette chaleur qui l'a animé lors de la création de la forme ou d'une matière inconnue. Son œuvre est peut-être déconcertante pour certains, incomparable pour d'autres.»

La «Troisième Biennale Internationale l'Art de l'Émail» eut lieu du 8 juillet au 8 septembre 1975. Sur la demande de nombreux organismes touristiques, elle fut prolongée jusqu'à la fin de septembre.

Elle était placée sous le patronage de M. Jacques Chirac,

Premier ministre, de M. Michel Guy, secrétaire d'Etat à la Culture, de M. Vincent Anquet, ministre du Commerce et de l'Artisanat.

Plus de trois cent cinquante œuvres étaient présentées par cinquante artistes émailleurs français et soixante-dix étrangers.

«L'importance de cette Troisième Biennale Internationale, écrit Georges-Emmanuel Clancier, nous donne la mesure de la réussite des émailleurs, au lieu même de la source qui répandit sur la France, sur l'Europe, par milliers, les émaux champlevés, cloisonnés, peints : des chasses, des crucifix, des ciboires, des plaques, des médaillons ou des coupes. Enfin revient aujourd'hui, pour être ensemble regardé, étudié, comparé et goûté, le plus beau travail des émailleurs du monde entier.

Qu'en ce même lieu de «l'Opus lemovicum», des émailleurs de tous les pays nous permettent de confronter leurs recherches et leurs œu-

vres marquées du double sens de l'actuel et de l'éternel, voilà qui plus encore nous rassure et nous enchante.»

«Il faut à l'émaillerie qui a perdu ses anciennes motivations, notait René Blanchot, architecte, ancien conseiller technique du ministre de l'Éducation Nationale, un nécessaire retour à «la commande» dont les servitudes orientent la création, donnent une direction juste et un sens authentique à l'œuvre. A la commande religieuse médiévale de l'objet cultuel doit succéder la «commande» laïque, d'un intérêt culturel et collectif, donc social.»

Cette Troisième Biennale reçut la visite de plus de vingt-cinq mille personnes, qui, pour la plupart, découvraient un art qu'ils méconnaissaient.

En plus de ces visiteurs, nous avons fait découvrir par de nombreux groupes, ou formations : professionnels et amateurs, handicapés, collègues techniques, etc. ce merveilleux

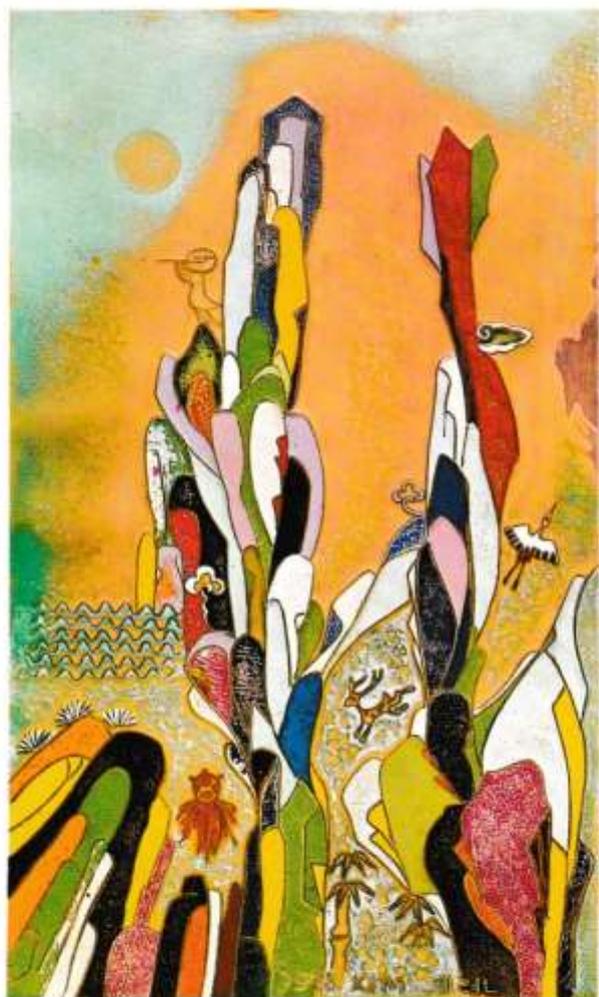
métier d'art offrant des possibilités infinies.

La Quatrième Biennale Internationale l'Art de l'Émail, qui devait se tenir l'an dernier, a été remise et elle aura lieu, cette année, dans la nef de la chapelle du lycée Gay-Lussac à Limoges, de la mi-juillet à la mi-septembre.

L'importance, la renommée mondiale, sont telles, que M. Valéry Giscard d'Estaing, président de la République française, nous a fait le grand honneur d'accepter qu'elle soit placée sous son haut patronage.

Le comité d'honneur est composé de hautes personnalités du gouvernement français, du département de la Haute-Vienne, de la région Limousin, de la ville de Limoges et des collectivités locales.

La Société d'Encouragement aux Métiers d'Art que préside M. Pierre Dehay, membre de l'Institut, donne son appui à la Biennale Internationale l'Art de l'Émail 1978.



*Key-Ryun Kim.*  
Séoul. Corée du sud.  
(Photo Kim).

*Hubert Martial. Limoges.*  
Panneau décoratif.  
Cuvre champlévé.  
(Photo Stanislas de Grailly)



*Sara Greenspoon.*  
Haïfa. Israël.  
«Eilat la Mer Rouge».  
(Photo Sara Greenspoon)

4<sup>e</sup> Biennale  
internationale  
de Limoges



*Christian Christel. Limoges.  
«Clivages». Emaux opaques.  
(Photo Stanislas de Grailly)*



*Keiko Kasuya.  
Urawa. Japon.  
«Un paysage et une femme».  
(Photo Keiko Kasuya)*

Nous sommes heureux que l'action conduite par M. le Préfet Jacques Gandouin pour faire connaître l'art de l'émail ait permis de consacrer ce numéro exceptionnel de la Revue *Métiers d'Art* à l'histoire de l'art de l'émail, un des plus vieux métiers d'art du monde.

«L'intérêt de la tradition, sa nature et sa valeur ne sont pas dans l'imitation, mais dans la confrontation.»

André Malraux.

Ces lignes traduisent notre pensée, notre action.

Tous les grands artistes émailleurs qui participeront à cette exposition ont les mêmes sentiments. Ils viennent des pays suivants : Angleterre, Autriche, Argentine, Australie, Allemagne, Brésil, Belgique, Canada, Corée, Danemark, Espagne, France, Hollande, Hongrie, Italie, Israël, Japon, Norvège, Suède, Suisse, Tchécoslovaquie, Tahiti, États-Unis. Ils œuvrent tous, afin que cette année, les visiteurs puissent réaliser le chemin parcouru, devant

d'admirables œuvres conçues, réalisées, avec un seul but, créer.

Nous adressons nos vifs remerciements à tous ceux qui nous ont encouragés, aidés, à réaliser ces Biennales Internationales. En dehors des personnalités déjà citées : MM. les Préfets de région Olivier Philip, Maurice Lambert, Jacques Corbon, M. André Chandernagor, président du Conseil Régional, M. Regaudie, président du Conseil Général de la Haute-Vienne, et les membres de cette assemblée, M. Louis Longequeue, maire de Limoges, et les membres de la municipalité, M. Roger Roncier, président du Comité Économique et Social du Limousin, MM. les Présidents des Chambres de Commerce, des Métiers, et les collectivités locales.

Nous nous excusons de ne pouvoir citer toutes les autres personnalités qui nous apportent, à chaque Biennale, leur aide morale, financière.

Nous exprimons à tous notre profonde gratitude.

La Quatrième Biennale Internationale représentera l'évolution indispensable de cet art du feu, dans la conception, l'exécution des grandes œuvres d'art. Mais aussi dans les recherches d'esthétique, de matières, d'originalité, de goût pour l'objet, le bijou, qui sont plus adaptés au «métier d'art» proprement dit, et aussi à la portée d'un plus grand public par leur prix et leurs effets décoratifs.

Georges Magadoux  
Président  
de la Biennale Internationale

# bibliographie

## les émaux, art et technique

orientation bibliographique établie au Corpus des émaux méridionaux, C.N.R.S.

par Geneviève François

### I. L'art d'émaillerie, recettes anciennes et manuels modernes

#### A. En français.

Le moine THÉOPHILE :

Ed. par Ch. de l'Escalopier, *Théophile, prêtre et moine, essai sur divers arts*, Paris, 1843, réimp. 1977, suivi d'éditions latines et traductions :

W. THEOBALD :

Theophilus, *Technik des Kunsthandwerks im Zehnten Jahrhundert*, Berlin, 1933.

C.-R. HAWTHORNE et C.-S. SMITH :

*On Diverse Arts*, Chicago, 1963.

J.-C. DODWELL :

Theophilus, *De diversis artibus*, Londres, Paris, 1961.

*Traité du feu et du sel, excellent et rare opuscule du Sieur Blaise de VIGENÈRE... trouvé parmi ses papiers après son décès*, Paris, 1618.

D. MOURET :

*Memoyre pour faire... l'émail*, 1583, éd. M. Ardant, Emailliers et émaillerie de Limoges, Limoges, 1843 et Isle-sur-Vienne, 1855.

R. FRANÇOIS :

*La Fasson de l'Esmailleur* recueillie par René François des Anciens esmailliers, [XVI<sup>e</sup> siècle]. Ed. M. Ardant, Emailliers et émaillerie de Limoges, Limoges, 1843.

M. COLLADON :

*Des Esmaulx*, [vers 1636], éd. R.

Lightbown, *Revue de l'Art*, 1969, pp. 50-53.

J.-PH. FERRAND :

*L'art du feu ou de peindre en émail...* Paris, 1721.

ARCLAIS DE MONTAMY :

*Traité des couleurs pour la peinture en émail et sur la porcelaine*, Paris, 1765.

B. NOUAILHER :

*Recettes des Laudins et des Nouailher* [Emaux peints]. Ed. Maurice Ardant, Emailliers et émaillerie de Limoges, Limoges, 1843.

*Traité pratique sur la préparation des couleurs d'émail*, déc. 1844, janv.-fév. 1845.

*Revue scientifique et industrielle*, déc. 1844, janv.-fév. 1845.

C. POPELIN :

*L'Emaill des peintres*, Paris, 1866.

C. POPELIN :

*Les vieux arts du feu*, Paris, 1878.

REBOULLEAU :

*Nouveau manuel complet de la peinture sur verre, sur porcelaine et sur émail*, Paris, 1843 ; nouv. éd. par ROMAIN, Paris, 1883.

RIS-PAQUOT :

*Guide pratique du peintre émailleur amateur, ou l'art d'imiter les émaux anciens et d'exécuter les émaux modernes*, Abbeville, 1884.

A. MEYER :

*L'Art de l'émail de Limoges*, Paris, 2<sup>e</sup> éd., 1885.

# bibliographie

Y. de LA NOËT :  
*Le secret de l'émail*. Paris, 1905.

P. RANDAU :  
*La fabrication des émaux et l'émaillage*. Traité pratique de fabrication des émaux industriels et artistiques, et guide de l'émailleur sur métaux, trad. et annoté sur la 3<sup>e</sup> éd. all. par E. Campagne, Paris, 1905.

L.-E. MILLENET :  
*Manuel pratique de l'émaillage sur métaux* [outillage, technique de l'émaillage]. Paris, 1917.

A. GRANGER :  
*Essai sur la technique des anciens émaux*. Paris, 1922.

J. ADAM,  
P. BRUHANDET,  
J. CARREAU,  
M.-T. MASIAS :  
*Les émaux sur métaux*. Paris, Dessain et Tolra, 1971.

## B. En langues étrangères.

*Ad faciendum emallum*, [manuscrit, Angleterre, XVI<sup>e</sup> siècle], éd. A. Way, *Decorative process connected with the arts during the Middle Ages, Enamel, Archeological Journal*, 1845, t. II, pp. 155-172.

H. CUNINGHAM :  
*On the theory and practice of art enamelling upon metals*. Londres, 1907.

P. DEBO :  
*Email, Kunstformen und Technik*. Pforzheim, 1922.

L.-E. MILLENET et  
H. DE KONINGH :  
*Enamelling on metal*. Londres, 1926.

M.-C. ROSS :  
*A method for detecting false Limoges painted enamels, Journal of the Walters Art Gallery*, vol. XII, 1949.

K.-F. BATES :  
*Enamelling, Principles and Practice*. Cleveland, 1951.

H. MARYON :  
*Metalwork and enamelling, a practical treatise on Gold and Silversmith's work and their allied crafts*. New York, 1955.

V.-V. VARGIN :  
*Technology of enamels*, translated from the Russian by K. Shaw, Londres, 1965.

G. CLARK, F. et I. FÉHER :  
*The technique of enamelling*. Londres, New York, 1967.

E. WINTER :  
*Enamel painting technique*. New York, 1970.

## II. Histoire de l'émaillerie

J. LABARTE :  
*Recherche sur la peinture en émail dans l'antiquité et au moyen âge*. Paris, 1856.

E. MOLINIER :  
*Dictionnaire des émailleurs depuis le moyen âge jusqu'à la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle*. Paris, 1885.

E. GARNIER :  
*Histoire de la verrerie et de l'émaillerie*. Tours, 1886.

E. MOLINIER :  
*L'émaillerie*. Paris, 1891 (Bibliothèque des Merveilles).

L. FOREMAN DAY :  
*Enamelling, a comparative account of the development and practice of the art, the Course of art and workmanship*. Londres, New York, 1907.

W. BURGER :  
*Abendsländische Schmelzarbeiten*. Berlin, 1930.

M. CHAMOT :  
*English Medieval Enamels*. Londres, 1930.

V. JUARISTI :  
*Esmaltes, con especial mención de los españoles*. Barcelone, 1933, coll. Labor.

A. ANDERSON :  
*Emalj*, dans : *Kulturhistorisk Leksikon for nordisk middelalder*. Oslo, 1958, col. 601-602.

E. STEIN RAEBER :  
*Email dans Reallexikon zur deutschen Kunstgeschichte*, 1959.

I. BELLI-BARSALLI :  
*Lo Smalto in Europa*. Milan, 1966.

M.-M. GAUTHIER :  
*Emaux, Encyclopædia universalis*, 1969.

M.-M. GAUTHIER :  
*Emaux du moyen âge occidental*. Fribourg, 1972, 2<sup>e</sup> éd. révisée 1973.

A. LIPINSKI :  
*Oro, Argento, Gemme e smalti, tecnologia delle arti dalla origini alla fine del medioevo*, 3 000 av. J.C. - 1 500 ap. J.C. Florence 1975, (Arte e archeologia Studia documenta 8).

1. Sur or cloisonné à Byzance et en occident

N.-P. KONDAKOV :  
*Histoire et monuments des émaux byzantins*, introd. par A. Svenigorodskoi. Francfort-sur-le-Main, 1892.

K. WESSEL :  
*Die byzantinische Emailkunst*. Recklinghausen, 1967.

W.-F. WOLBACH :  
*Gli Smalti della Pala d'Oro* [Saint Marc de Venise], dans *La Pala d'Oro*, Florence, 1965.

C. ENLART :  
*L'émaillerie cloisonnée à Paris sous Philippe le Bel, Monuments et Mémoires... Fondation Eugène Piot*, t. XXIX, 1927, pp. 1-97.

2. Sur cuivre ou bronze champlé en occident

F. HENRY :  
*Emailleries d'Occident, Préhistoire*, II, 1933.

«L'Œuvre de Limoges»

E. RUPIN :  
*L'Œuvre de Limoges*. Paris, 1890, réimp. anast. 1977.

M.-M. GAUTHIER :  
*Emaux limousins du XII<sup>e</sup> au XIV<sup>e</sup> siècle*. Paris, 1950.

P. THOBY :  
*Les croix limousines de la fin du XII<sup>e</sup> siècle au début du XIV<sup>e</sup> siècle*, préf. de P. Verlet. Paris, 1953.

J.-J. MARQUET DE VASSELLOT :  
*Les crosses limousines du XII<sup>e</sup> siècle*. Paris, 1941.

J.-J. MARQUET DE VASSELLOT :  
*Les gemellions limousins du XIII<sup>e</sup> siècle*. Paris, 1952.

G. SOUCHAL :  
*Les émaux de Grandmont au XII<sup>e</sup> siècle*, *Bulletin Monumental*, t. CXX, 1962 ; CXXI, 1963 pp. 41-64, 123-150, 219-235, 307-329 ; CXXII, 1964, pp. 129-159.

G. SOUCHAL :  
*Autour des plaques de Grandmont, une famille d'émaux limousins champlévés de la fin du XII<sup>e</sup> siècle*, *Bulletin monumental*, t. CCXXV, 1967, p. 21-71.

#### «L'Œuvre rhéno-mosane»

O. von FALKE et H. FRAUBERGER :  
*Deutsche Schmelzarbeiten des Mittelalters*. Francfort-sur-le-Main, 1904.

S. COLLON-GEVAERT :  
*L'orfèvrerie dans l'art roman dans la vallée de la Meuse aux XI<sup>e</sup> et XII<sup>e</sup> siècles*. Bruxelles, 1963.

Rhin et Meuse, art et civilisation 800-1400 :

I. Catalogue de l'exposition

II. Etudes

Cologne puis Bruxelles, 1972-1974.

3. Translucides sur argent ou or de basse-taille

F. ROSSI :  
*Chefs-d'œuvre de l'orfèvrerie italienne*. Milan, 1956.

B. BINI :  
*Lo smalto traslucido*, *Antichita viva*, Florence, I.9, 1962, pp. 60-68 ; II.4, 1963, pp. 57-64 ; III.2, 1964, pp. 55-65 ; III.7.

P. dal POGETTO :  
*Ugolino di Vieri: gli smalti del Duomo a Orvieto*. Florence, 1965.

E. CARLI :  
*Su alcuni smalti senesi*, *Antichita viva*, Florence, I, 1968.

K. GUTH-DREYFUS :  
*Transluzides Email in der ersten Hälfte des 14. Jahrhunderts am Ober-, Mittel- und Niederrhein*. Bâle, 1954. (*Basler Studien zur Kunstgeschichte*, IX).

4. Sur or ou argent filigrané

MIHALIK :  
*L'émaillerie de l'ancienne Hongrie*. Budapest, 1961.

5. Sur or ou argent de ronde-bosse

T. MUELLER et E. STEINGRAEBER :  
*Die französische Goldemailplastik um 1400*, *Münchner Jahrbuch der Bild-Kunst*, 1954, pp. 29-79.

6. Peints sur cuivre

L. BOURDERY, E. LACHENAUD :  
*Léonard Limosin, peintre de portrait*. Paris, 1897.

P. LAVEDAN :  
*Léonard Limosin et les émailleurs français*. Paris, 1914.

J.-J. MARQUET DE VASSELLOT :  
*Emaux limousins du XV<sup>e</sup> siècle*. Paris, 1921.

W. et B. FORMAN, M.-M. GAUTHIER, M. MARCHEIX :  
*Les émaux de Limoges*. Prague, 1962.

### III. Les émaux dans les collections publiques et privées

A. Musées et grands amateurs

A. DARCEL :  
Paris, musée national du Louvre, notice des émaux et de l'orfèvrerie. Paris, 1867.

A. DARCEL, BASILEWSKI :  
Catalogue de la collection Basilewski [Petrograd]. Paris, 1874.

E. du SOMMERARD :  
Musée des Thermes et de l'Hôtel de Cluny, catalogue et description des objets d'art de l'antiquité, du moyen âge et de la Renaissance exposés au musée. Paris, 1883.

E. MOLINIER :  
Collections du château de Goluchow [Pologne], objets d'art du moyen âge et de la Renaissance. Paris, 1903.

J.-J. MARQUET DE VASSELLOT :  
Catalogue raisonné de la collection Martin Le Roy, I : orfèvrerie et émaillerie. Paris, 1906.

A. PÉRATÉ :  
Collection Georges Hoentschel, introduction et notices t. I et II, orfèvrerie religieuse, émaux du XII<sup>e</sup> au XV<sup>e</sup> siècle. Paris, 1911, 2 vol.

*A picture book of medieval enamels*, Victoria and Albert Museum. Londres, 1927.

W.F. STOHLMAN :  
*Gli smalti del museo sacro vaticano. Cité du Vatican*, 1939.

H. SCHNITZLER :  
*Rheinische Schatzkammer*, I et II. Düsseldorf, 1959.

H. SCHNITZLER, P. BLOCH, C. RATTON :  
*Email, Goldschmiede und Metalarbeiten. Europäisches Mittelalter. Sammlung E. und M. Kofler-Truniger, Lucerne, II. Lucerne-Stuttgart*, 1965.

P. VERDIER :  
*The Walters Art Gallery, catalogue of the painted enamels of the Renaissance*. Baltimore, 1967.

A. JANSEN :  
Musées royaux d'art et d'histoire, Bruxelles ; Art chrétien jusqu'à la fin du moyen âge. Bruxelles, 1964.

O. DOBROKLONSKAYA :  
Les émaux peints de Limoges, XV<sup>e</sup> et XVI<sup>e</sup> siècles, collection du musée de l'Hermitage. Moscou, 1969.

# bibliographie

- E.A. LAPKOVSKAYA :  
L'art appliqué du moyen âge au musée de l'Hermitage, œuvres en métal. Moscou, 1971.
- S. GAUTHIER, M. MARCHEIX :  
Guide du musée municipal de Limoges, émaux. Limoges, 7 éd. de 1953 à 1974.
- R. PINKHAM :  
*Limoges painted enamels* : Victoria and Albert Museum. Londres, 1974.
- B.M. ANDERSON :  
Les trésors d'émaux limousins en Suède médiévale, *Bull. soc. arch. hist. du Limousin*, t. CIII, 1976.
- E. KOVACS :  
Emaux limousins en Hongrie. Budapest, 1968.
- L. SPACEK :  
Les émaux limousins médiévaux en Tchécoslovaquie, *Bull. soc. arch. hist. du Limousin*, t. XCVIII, 1971.
- M. MARCHEIX,  
R.J. CHARLESTON :  
*Limoges and other painted enamels*, dans The James A. de Rothschild collection at Waddesdon Manor. Fribourg, 1977.
- P. VERDIER :  
*Limoges painted enamels*, dans : The Frick Collection, an Illustrated Catalogue, VIII, *Enamels, Rugs and Silver*. New York, 1977.
- B. Expositions marquantes
- Expositions jusqu'en 1925,  
voir J.-J. MARQUET DE VASSELOT,  
*Bibliographie de l'orfèvrerie et de l'émaillerie françaises*, 1925, cap. 9,  
pp. 55-65.
- et depuis 1925 :
- 1930 - LONDRES  
Dark ages in Europe 400-1000
- 1940 - BOSTON  
Arts of the Middle Ages
- 1948 - LIMOGES  
Emaux limousins du XII<sup>e</sup> au XIV<sup>e</sup> siècle
- 1948-49 - ZURICH  
Kunstschätze der Lombardie
- 1950 - BERNE  
id.
- 1950 - MUNICH  
Ars Sacra
- 1950 - PITTSBURGH  
History of enamels, 7. - 20. C.
- 1951 - LIÈGE  
Art mosan
- 1956 - ESSEN  
Werdendes Abendland am Rhein und Ruhr
- 1959 - AURILLAC  
Orfèvrerie et statuaire romane en Haute-Auvergne
- 1961 - BARCELONE  
L'art roman
- 1962 - VIENNE  
Art européen en 1400
- 1963 - VATICAN  
Emaux de Limoges du moyen âge
- 1964 - ATHÈNES  
Art byzantin, art européen
- 1964 - KREMS-AN-DER-DONAU  
Romanische Kunst in Osterreich
- 1964-65 - BALTIMORE  
European art around 1400
- 1965 - PARIS  
Trésors des églises de France
- 1965 - AIX-LA-CHAPELLE  
Charlemagne
- 1966-67 - CLEVELAND  
Treasures from medieval France
- 1967 - KREMS-AN-DER-DONAU  
Gotik in Osterreich
- 1968 - PARIS  
L'Europe gothique
- 1970 - CHICAGO  
Enamels
- 1970 - NEW YORK  
The year 1200
- 1972 - COLOGNE puis BRUXELLES  
Rhin et Meuse, art et civilisation, 800-1400
- 1972 - OTTAWA  
L'art et la cour en France et en Angleterre, 1259-1328
- 1972 AIX-LA-CHAPELLE  
Der aachener Domschatz
- 1978 - LIMOGES  
4<sup>e</sup> Biennale internationale, Emaux contemporains

## IV. Bibliographies

J.-J. MARQUET DE VASSELOT :  
*Bibliographie de l'orfèvrerie et de l'émaillerie françaises*. Paris, 1925.

Comité français d'histoire de l'art et Comité international d'histoire de l'art, *Répertoire d'Art et d'Archéologie*, Paris, paraissant depuis 1905, 1905-1972 annuel ; trimestriel depuis 1972.

M.-M. GAUTHIER :  
*Bibliographie, orientation*, dans : *Emaux du moyen âge occidental*, Fribourg, 1972.

**Bibliographie sommaire  
de l'article de  
Madeleine Marcheix,  
Les émaux peints de Limoges  
du XV<sup>e</sup> au XVIII<sup>e</sup> siècle.**

*Bulletin de la Société archéologique et historique du Limousin* : Tables : 1905, 1915, 1958. Notes bibliographiques annuelles.

Léon de LABORDE :  
*Notice des émaux... du Musée du Louvre*. Paris, 1853.

Alfred MEYER :  
*L'Art de l'émail de Limoges ancien et moderne*. Paris, (s.d.).

Alfred DARCEL :  
Musée du Moyen Age et de la Renaissance (Louvre). Série D. *Notice des émaux et de l'orfèvrerie*. Paris, 1867.

Louis BOURDERY :  
*Les émaux peints à l'exposition rétrospective de Limoges en 1886*. Limoges, 1888.

Louis BOURDERY et  
Emile LACHENAUD :  
*Léonard Limosin, peintre de portraits*. Paris, 1897.

Pierre LAVEDAN :  
*Léonard Limosin et les émailleurs français*. Paris, 1913.

J.-J. MARQUET DE VASSELLOT :  
*Émaux limousins du XV<sup>e</sup> siècle...* Paris, 1921.

Marie-Madeleine GAUTHIER et  
Madeleine MARCHEIX :  
*Les Émaux de Limoges*. Prague, 1962.

Philippe VERDIER :  
*Walters Art Gallery. Painted Enamels of the Renaissance*. Baltimore, 1967.

Peter E. MICHAELS :  
*Technical observations on early painted Enamels of Limoges*, in: *The Journal of the Walters Art Gallery*, vol. XXVII-XXVIII, 1964-1965 (1968).

Madeleine MARCHEIX :  
Les émaux de Limoges à l'exposition de l'École de Fontainebleau, in: *Bull. de la Soc. archéol. et hist. du Limousin*, t. C, 1973.

Philippe VERDIER :  
*The Frick Collection. An illustrated Catalogue*. Vol. VIII. *Enamels...* New York, 1977.

Madeleine MARCHEIX :  
*The James A. de Rothschild Collection at Waddesdon Manor. Limoges... Enamels*. - R.J. CHARLESTON... *Other painted Enamels*. Fribourg, 1977.

Guide du musée municipal de Limoges.

**Bibliographie sommaire  
de l'article de  
Daniel Alcouffe,  
La renaissance des  
différentes techniques  
de l'émail sous le  
Second Empire.**

A. DARCEL :  
*Les arts industriels à l'Exposition de Londres. L'émaillerie*, dans *Gazette des Beaux-Arts*, t. XIII (juillet-décembre 1862), pp. 538-547.

A. DARCEL :  
*L'émaillerie moderne*, dans *Gazette des Beaux-Arts*, t. XXIV (janvier-juin 1868), pp. 75-84.

Ph. DELAROCHE :  
*Émaux et damasquine*, dans *Exposition universelle de 1867 à Paris. Rapports du jury international*, t. III, Paris, 1868, pp. 274-280.

T. DOAT :  
*Causevie d'un émailleur. Le rôle actuel de l'émail*, dans *Revue des Arts décoratifs*, t. XII (1891-92), pp. 39-46, 76-80.

L. FALIZE :  
*Claudius Popelin et la renaissance des émaux peints*, Paris, 1893.

A. LUCHET :  
*L'Art industriel à l'Exposition universelle de 1867*, Paris, 1868.

**Film**

*Technique des émaux : cloisonné et champlevé.*

Film réalisé en 1974-1975 par Claude-Nicole Hocquard et Lydie Laupies, chargées de Mission à l'École du Louvre, avec le concours de la Direction des Musées de France, du Département des Objets d'Art du Musée du Louvre et de l'Atelier de Gravure Ornementale de l'École Boule.

Caractéristiques techniques : 16 mm, couleur, sonore, durée 15 minutes.

Ce film montre l'exécution de copies d'objets émaillés du Moyen Age appartenant aux collections du musée du Louvre.

Ce sont des élèves de l'École Boule qui, pour réaliser leurs chefs-d'œuvre de fin d'études, ont appliqué les techniques traditionnelles :

- 1) Exécution d'une plaque de gants datant du XIII<sup>e</sup> siècle en émail cloisonné sur or.
- 2) Copie d'une châsse de Limoges en émail champlevé.

# Liste des maîtres émailleurs français

Abbaye de Ligugé  
86000 LIGUGÉ

Arlette ADAM  
60 rue d'Auzette  
87 - LIMOGES

Jean ADAM  
Nouaillé-Maupertuis  
86340 - LA VILLEDIEU-DU-  
CLAIN

Maurice ALLHEILIG  
55 rue de Liège  
LIMOGES

Patrick ALLIEN  
Narthon-Saint-Christophe  
81190 - MIRANDOL-  
BOURGNOUNAC

Nelly AMADIEU  
31 rue des Ursulines  
78100 - SAINT-GERMAIN-  
EN-LAYE

Françoise AMMOSSÉ  
17 rue Cristino Garcia  
75020 - PARIS

Daniel ANSTETT  
La Calenza  
4 avenue de la Forêt  
91230 - MONTGERON

Louise ARNAUD  
18 rue Boileau  
LIMOGES

Atelier Brésilien  
Jacques QUESTER-SEMEON  
7 rue d'Alboni  
75016 - PARIS

Atelier de Sarepta  
Maud MOULINIER  
8 rue de la Salamandre  
24200 - SARLAT

Alain BAILLET  
Les Falgasses  
La Salvétat-Belmontet  
82230 - MONCLAR-DE-  
QUERCY

Christian BARDET  
16 boulevard de la Cité  
LIMOGES

René BARLAUD  
60 avenue de la Libération  
LIMOGES

Roselyne BARNAULD  
56 rue Monge  
26000 - VALENCE

Lola BARNLEY  
2 rue de Vénus  
94700 - MAISONS-ALFORT

Daniel BAUBILLIER  
21 rue de Sévigné  
75004 - PARIS

Charles BEAUVILLAIN  
Nicole-France LESCURE  
39 rue Vandrezanne  
75013 - PARIS

Madeleine BELLIVIER  
15 rue du Crucifix  
LIMOGES

N. BERN-DESJ  
30 rue Albert Thomas  
LIMOGES

Jean-Claude BESSETTE  
Sainte-Radegonde-des-Pommiers  
79100 - THOUARS

Jean BÉTOURNÉ  
37 rue de Nice  
LIMOGES

Michel BÉTOURNÉ  
23 rue des Tanneries  
LIMOGES

Michel BLANC  
4 rue de Fossan  
06500 - MENTON

André BONHOMME  
Le Bussin  
Saint-Laurent-les-Eglises  
87340 - ST-AURICE-LE-  
SOUCHÈRE

Pierre BONNET  
3 rue du Petit Tour  
LIMOGES

BONNIN  
42 rue Armand Dutreix  
LIMOGES

Yves BOUCHER  
89800 - CHICHEE-PAR-CHABLIS

Nicole BOURBA  
Brescon  
47480 - BEJAMONT

Françoise BOURSET  
11 rue Martin Garat  
75020 - PARIS

Maggy BOUYSSIÈRES  
Puycelsi  
81140 - CASTELNAU-DE-  
MONTMIRAL

Andrée BRETON  
La Jonquière  
13126 - VAUVEMARGES

BRUANDET  
chemin des Sablons  
91360 - ÉPINAY-SUR-ORGE

Christiane BRUNET  
81170 - CORDES

Paul BUFORN  
4 place de la Cité  
LIMOGES

André BUREAU  
9 rue des Carriers  
LIMOGES

Yves BURELOUT  
11 rue Henri Dumont  
86 - POITIERS

Anne-Marie BURNER  
18 rue de Pernay  
68520 - BURNHAUPT-LE-BAS

Gérard CADIOU  
2 passage Saint-Sébastien  
75011 - PARIS

CANDELIER  
6 rue Raspail  
LIMOGES

Jean CARMONA  
8 rue d'Argenton  
LIMOGES

Jean CARREAU  
Collège Jean Cocteau  
72190 - COULAINES

Jacques CARTERON  
36 boulevard Georges Périn  
94500 - CHAMPIGNY-SUR-  
MARNE

Serge CASTANET  
Castel-Merle  
24290 - SERGEAC

Christian CHAPUT  
56 rue Sophie Rodrigues  
92500 RUEIL-MALMAISON

CHARTRON  
8 rue Paul Langevin  
94120 - FONTENAY-SOUS-BOIS

Simone CHAUVIN-LEBLOND  
13 rue Froissart  
75003 - PARIS

Daniel CHAZELAS  
11 bis rue des Palmiers  
LIMOGES

Jeannette CHEIPPE  
22 rue Fizot Lavergne  
LIMOGES

Henri CHÉRON  
17 rue Gustave Flaubert  
LIMOGES

CHEVALIER BAJ  
Château du Plessis  
41190 - SANTENAY

André CHINSKY  
1 rue de Delaizement  
92200 - NEUILLY

Chris DAN  
99 rue Théodore Bac  
LIMOGES

Christian CHRISTEL  
15 boulevard Louis Blanc  
LIMOGES

Jean COSTE  
Route Neuve  
84220 - GORDES

Françoise COURSEAU  
La Catonette  
87000 - par SAINT-VICTURNIEN

DADAT  
16 rue du Bas Chinchauvaud  
LIMOGES

Lice DANRE  
1 rue Saint-Vincent  
56200 - LA GACILLY

# Les maîtres émailleurs français

DARDANNE  
16 rue Jean Nouailher  
LIMOGES

Bertrand DARVAL  
Atelier Saint-Martin  
Saint-Martin-Terressus  
87400 - SAINT-LÉONARD

Jacques DEBONNAIRE  
18 rue Olivier de Serres  
LIMOGES

André DEBORD  
30 rue Thiers  
87 - BELLAC

Y. DEGOT  
27 rue du Vélodrome  
LIMOGES

Robert DEGRESSAT  
35 rue du Grand Treuil  
LIMOGES

Michel DELANGE  
16 allée des Beaudreuils  
93700 - DRANCY

Anny DELHOMME  
17113 - MORNAC

Simone DELLIAU  
77 rue Gabriel Husson  
93230 ROMAINVILLE

Germaine DENÉCHAUD  
24 boulevard de Châtenay  
16000 - COGNAC

Elisabeth DERIGON  
21 rue de La Reynie  
LIMOGES

Andrée DONNARD  
80 rue Marceau  
93100 - MONTREUIL

Martine DROIT  
48 rue Marie Fichet  
92140 - CLAMART

Danielle DROUARD  
217 rue Saint-Maur  
75010 - PARIS

Suzanne DROUILLARD -  
«Suzanne CARVER»  
17 place du Général de Gaulle  
33200 - LANGON

Roger DUBAN  
15 boulevard Louis Blanc  
LIMOGES

Alain DUBERT  
Route Neuve  
84220 - GORDES

Martine DUPUIS-BUZENS  
22 rue des Cerisiers  
65800 - AUREILHAN

Marie-Annick DUVERT  
67 rue François Perrin  
LIMOGES

Emaux Notre-Dame  
Mas Notre-Dame  
Chemin de la Bastide  
06410 - BIOT

Jean-Marie EUZET  
5 avenue Saint-Surin  
LIMOGES

Juliette EUZET  
5 avenue Saint-Surin  
LIMOGES

Guy FANTOU  
villa Andrée  
92 - CLAMART

FARRODON  
51 allée des Sarcelles  
49300 - CHOLET

Françoise FAUCHER  
10 avenue de Paris  
19140 - UZERCHE

FAURÉ  
31 rue des Tanneries  
LIMOGES

FAUVET  
16 rue des Arènes  
LIMOGES

Jean FERDEL  
66 avenue du Maréchal  
de Lattre de Tassigny  
LIMOGES

Michel FERNANDEZ  
3 rue des Pommiers  
87270 - COUZEIX

Louise FOUSSERAU  
24 boulevard de la Liberté  
93260 - LES LILAS

FRAULE-ROUSSIGNY  
Magda FRANCK  
91470 - LIMOURS

Jean-Paul FROIDEVAUX  
18 rue des Binelles  
92310 - SÈVRES

Georges FUNCK  
17 rue du Grand Treuil  
LIMOGES

Denis GARBOULIN  
1 rue Saint-Vincent  
56200 - LA GACILLY

Jules GILBERT  
33 bis rue de la Tour  
92240 - MALAKOFF

Bernard GONNET  
Lescheroux  
01560 - SAINT-TIVIER-  
DECOURTES

Roland GOUGAUD  
52 rue du Faubourg du Temple  
75011 - PARIS

Alain GRAFFEUIL  
87220 - FEYTIAT

Elisabeth GRANET  
Estaing  
16 rue Victor Nadaud  
LIMOGES

Jean GRANGER  
16 bis rue Gallieni  
LIMOGES

Robert GRELET  
73 bis rue de Bellac  
LIMOGES

Maurice GUILLAUME  
11 avenue d'Alger  
94340 - JOINVILLE

Francis GUILLET  
11 rue Rabelais  
93310 - PRÉ-SAINT-GERVAIS

Françoise GUILLOT  
15 avenue de Taillebourg  
75011 - PARIS

Jacques-ÉLIE GUITARD  
22 rue Jean Dorat  
LIMOGES

Germaine Daniel GUY  
Les Beaumonts  
8 rue de Cheverny  
ORLÉANS

S. HABER  
43 rue des Poilus  
45 - OLIVET

Serge HALBERT  
15 rue Jeanne d'Arc  
94500 - CHAMPIGNY-SUR-  
MARNE

Jacques HITIER  
9 rue Pierre Bourdan  
75012 - PARIS

Michel HUART  
22 avenue du Président Roosevelt  
19100 - BRIVE

Germain JACQUEMAIN  
48 route de Noisy  
93230 - ROMAINVILLE

Louis KLEIN  
23 rue du Chemin Vert  
75011 - PARIS

Michel KOURKINE  
165 boulevard Gabriel Péri  
92240 - MALAKOFF

Mlle LACOUETTE  
39 rue de Lisbonne  
LIMOGES

Emmanuelle LAMBERT  
Vaugines  
84160 - CADENET

Françoise LANGE  
42 avenue Aristide Briand  
92120 - MONTROUGE

Michel LASNIER  
38 rue Louis Walle  
94470 - BOISSY-SAINT-LÉGER

Chantal LAVERRIÈRE  
7 place Jean Deffaugt  
74100 - ANNEMASSE

Emaux Patrice LAVIT  
66 avenue de Lattre de Tassigny  
LIMOGES

Monique LAZEIRAT  
14 rue Jean Tharaud  
LIMOGES

LEBEAU  
47 rue de Léonard  
LIMOGES

Marguerite LÉOTARDI  
La Mazet  
87400 - CHAMPNETERY

Claude LE PETIT  
Montsarrac Séné  
56000 - VANNES

Bernadette LÉPINOIS  
18 rue de la Boucherie  
LIMOGES

J. LE PORTOIS  
Moulin de Genillé  
37400 - GENILLÉ

Jacques LHER  
9 cité de l'Amphithéâtre  
LIMOGES

LOEK LAFEVER  
château de Cérés  
Lioux  
84220 - GORDES

Georges MAGADOUX  
7 rue du Consulat  
LIMOGES

Gilbert MAGNIEZ  
27 rue Morand  
75011 - PARIS

Gérard MALABRE  
41 rue des Tanneries  
LIMOGES

Simone MALLARD  
2 rue de Gascogne  
93290 - TREMBLAY-LÈS-  
GONESSES

Jacques MALVAUX  
69 rue Edouard Vaillant  
18000 - BOURGES

M. MARCHAL  
Les Emaux de Julie  
23 avenue du Général Leclerc  
93120 LA COURNEUVE

MARCHAT  
Emaux Michel PATRICK  
21 rue Raspail  
LIMOGES

Hubert MARTIAL  
Route du Mas Genet  
87570 - RILHAC-RANCON

Henriette MARTY  
52 bis avenue Garibaldi  
LIMOGES

Marie-Thérèse MASIAS  
7 allées Léon Gambetta  
92110 - CLICHY

Magda MATHIEU  
152 rue de Chevilly  
94800 - VILLEJUIF

Mlle MATHIEU  
9 rue Massenet  
LIMOGES

Michel MAZZONI  
Ecole Maternelle les Mouettes  
Le Moulin 1<sup>er</sup>  
83400 - HYÈRES

Renée MEGNIN  
11 avenue Foch  
25000 - BESANÇON

MÉLIANE. Éliane MELUT  
12220 - MONTBAZENS

Micheline MENET  
31 chemin des Crêtes  
19100 - BRIVE

Christian MENOT  
36 rue de Sauviat  
LIMOGES

Louis MERCIER  
191 rue Saint-Honoré  
75001 - PARIS

Jean de MEZELS  
46 avenue Georges Clemenceau  
19130 - OBJAT

Paulette de MEZELS  
46 avenue Georges Clemenceau  
19130 - OBJAT

Claude MICHEL  
Tour des Remparts  
83130 - LA GARDE

Claude MICHEL  
La Garde Adhémar  
26700 - PIERRELATTE

Suzanne MIGUEL  
73 bis rue de Bellac  
LIMOGES

Raymond MIRANDE  
22 rue du Professeur Bernard  
33170 - GRADIGNAN

Maurice MONNIER  
Noël CERNEUX  
25500 - MORTEAU

Lyliane MORAND  
78 rue du Puy Las Rodas  
LIMOGES

Pénicaud MOREAU  
15 rue Raspail  
LIMOGES

Willy MOSSE  
84750 - VIENS

Akiko NAKAJIMA  
Les Poissons 2153  
20 ter, rue de Bezons  
92400 - COURBEVOIE

Madeleine NARDIN  
10 passage Josset  
75011 - PARIS

NIVARD-PINGEN  
Greignac  
87430 - VERNEUIL-SUR-  
VIENNE

Nella NOBILI  
12 avenue des Lumières  
94230 - CACHAN

PAPIERNIK.  
Emile BERKHauer  
35 rue des Imbergères  
92330 - SCEAUX

Maïthé PÉCAUD  
6 rue Jean-Sébastien Bach  
87350 - PANAZOL

Roger PHILIPPON  
La Nouzière  
Mainsat  
23700 - AUZANCES

Bernard PIÉTON  
Buffignecourt  
70500 - JUSSEY

Claude PIÉTON  
BROCHARD  
Saint-Victor-de-Réno  
61290 - LONGNY-AU-PERCHE

# Les maîtres émailleurs français

Jean PINEAU  
route du Bas Puy Neige  
87410 - LE PALAIS-SUR-VIENNE

Joséphine PLANTIER  
82 boulevard de Ménilmontant  
75020 - PARIS

Margo PRIGENT  
4 rue Beauséjour  
92150 - SURESNES

Marie-Françoise QUERCY  
Rivaux  
24200 - SARTLAT

Bernard RACLOT  
17 rue des Tanneries  
LIMOGES

Paul RAIROT  
17 rue de Texonnières Villefélix  
87270 - COUZEIX

David RANZ GUIMERA  
3 bis, cité du Mas Neuf  
LIMOGES

Patrick RATHONIE  
Soudervielle  
Champsac  
87230 - CHALUS

Arlette RAYNAUD  
La Cour  
87430 - VERNEUIL-SUR-VIENNE

Thomas REDON  
11 bis, rue des Palmiers  
LIMOGES

René RESTOUEIX  
23 rue Martial Pradet  
LIMOGES

Georges RIGONNAUX  
37 avenue Jean Moulin  
39000 - LONS-LE-SAULNIER

Jacky RIGONNAUX  
37 avenue Jean Moulin  
39000 - LONS-LE-SAULNIER

Michèle RIGONNAUX  
37 avenue Jean Moulin  
39000 - LONS-LE-SAULNIER

Francine RIOLLET  
11 rue du Général du Bessol  
LIMOGES

Jean-Pierre ROBERT  
Echizadour Saint-Méard  
87130 - CHÂTEAUNEUF-LA-FORÊT

Gilberte ROCHAT  
15 rue Victor Duruy  
75015 - PARIS

Mlle ROCHE  
8 rue Vochave  
LIMOGES

Jacques ROGER  
156 rue des Champarons  
92700 - COLOMBES

Evelyne ROUBY  
Chazetas  
87460 BUJALEUF

Bernard RULLAND  
Les Hameaux d'Anvel  
N° 11 TUIJAC  
19100 - BRIVE

SARCY  
14 rue Lansecot  
LIMOGES

Marie-Françoise SAUMONDE  
204 avenue du général Leclerc  
LIMOGES

Nicole-France SAUTET  
162 rue Gabriel Péri  
94250 - GENTILLY

SAVY  
14 rue Lanscot  
LIMOGES

Simone SAZERAT  
117 rue François Perrin  
LIMOGES

Claude SILLONNET  
16 rue de la Boucherie  
LIMOGES

Blaise SIMON  
3 rue de Forest  
77720 - BOMBON

SINIERI  
31 cours Dimanche  
91400 - ORSAY

SIX  
71 Résidence Strasbourg  
LIMOGES

Françoise SOLERY  
5 rue Sainte-Anastase  
75003 - PARIS

Gilbert SOULAT  
21 Les Mas de Cocabis  
13127 - VITROLLES

Anne STEIN  
22 rue Georges Clemenceau  
92170 - VANVES

William STEREN  
chez Boraldi  
186 avenue Victor Hugo  
75116 - PARIS

Martine TAILLEFER  
28 rue des Places  
71100 - CHALONS-SUR-SAÔNE

Paul TESTEVIDE  
34 avenue Jean Jaurès  
92700 - COLOMBES

Anne THOMAS  
11 bis rue des Palmiers  
LIMOGES

André TINDILLIER  
5 impasse Sainte-Marthe  
75010 - PARIS

Remi TURCAT  
53 avenue Victor Hugo  
75116 - PARIS

Stella VALEANU  
6 boulevard de Grenelle  
75015 - PARIS

René VALLET  
4 rue de Châteaudun  
94200 - IVRY-SUR-SEINE

Gérard VEILLET  
La Boissière  
19130 - AYEN

Boris et Catherine VEISBROT  
19 rue des Tanneries  
LIMOGES

Nicole VERDU  
40 rue de Châteauroux  
LIMOGES

Bernadette VERGNOLLE  
La Jourdanie  
87170 - ISLE

Marthe VERHUREN  
11 rue Daguerre  
75014 - PARIS

René VIDAL  
5 rue de Charonne  
75011 - PARIS

Jean ZAMORA  
cité Bellevue  
allée Rossini  
LIMOGES



*M. Valéry Giscard d'Estaing, président de la République,  
en visite à la Semaine du Travail Manuel au Grand Palais le 4 février 1978,  
s'arrête au stand de la Société d'Encouragement aux Métiers d'Art.  
On reconnaît auprès du président de la République,  
MM. Christian Beullac, Lionel Stoléro, Eugène Claudius-Petit, Jacques Gandouin,  
Maurice Gruson-Janvier et Jacques Anquetil.*  
*(photo ZÉLÉNY)*

Les numéros déjà publiés de *Métiers d'Art* :  
n° 1 - Les métiers qui meurent à Paris  
n° 2 - Le vitrail  
n° 3 - Le Compagnonnage  
sont encore disponibles au 23, rue La Boétie 75008 Paris

Imprimerie RAFFY - Paris - Dépôt légal : 3<sup>e</sup> trimestre 1978

