





# La bijouterie parisienne

*Du Second Empire à la Première Guerre mondiale*

## **Histoire de Paris**

*Collection dirigée par Thierry Halay*

L'Histoire de Paris et de l'Ile-de-France est un vaste champ d'étude, quasiment illimité dans ses multiples aspects.

Cette collection a pour but de présenter différentes facettes de cette riche histoire, que ce soit à travers les lieux, les personnages ou les événements qui ont marqué les siècles.

Elle s'efforcera également de montrer la vie quotidienne, les métiers et les loisirs des Parisiens et des habitants de la région à des époques variées, qu'il s'agisse d'individus célèbres ou inconnus, de classes sociales privilégiées ou défavorisées.

Les études publiées dans le cadre de cette collection, tout en étant sélectionnées sur la base de leur sérieux et d'un travail de fond, s'adressent à un large public, qui y trouvera un ensemble documentaire passionnant et de qualité.

A côté de l'intérêt intellectuel qu'elle présente, l'histoire locale est fondamentalement utile car elle nous aide, à travers les gens, les événements et le patrimoine de différentes périodes, à mieux comprendre Paris et l'Ile-de-France.

### **Déjà parus**

Jacques LANFRANCHI, *Les statues des grands hommes à Paris*, 2004.

Jean-Pierre THOMAS, *Le guide des effigies de Paris*, 2002.

Juliette FAURE, *L'Arsenal de Paris*, 2002

Jean-Paul MARTNEAUD, *Les ordres religieux dans les hôpitaux de Paris*, 2002.

Robert VIAL, *Histoire des hôpitaux de Paris en 400 dates*, 1999.

Robert VIAL, *Histoire de l'enseignement des hôpitaux de Paris*, 1999.

Victor DEBUCHY, *La vie à Paris pendant le siège 1870-1871*, 1999.

Thierry HALAY, *Paris et ses quartiers*, 1998.

J. Paul MARTINEAUD, *Une histoire de l'Hôpital Lariboisière*, 1998.

Michèle VIDERMAN, *Jean Ramponneau, Parisien de Vignol*, 1998.

Jacqueline Viruega

## La bijouterie parisienne

*Du Second Empire à la Première Guerre mondiale*

**L'Harmattan**  
5-7, rue de l'École-  
Polytechnique  
75005 Paris  
FRANCE

**L'Harmattan**  
**Hongrie**  
Hargita u. 3  
1026 Budapest  
HONGRIE

**L'Harmattan**  
**Italia**  
Via Bava, 37  
10214 Torino  
ITALIE

© L'Harmattan, 2004  
ISBN : 2-7475-6979-9  
EAN : 9782747569798

# Introduction

Dans la deuxième moitié du XIX<sup>e</sup> siècle, les bijoux présentent une remarquable variété de styles, de genres, de formes et de qualités, qui reflète le développement du secteur. La bijouterie affirme alors avec force sa double nature d'art décoratif et de filière économique. Le premier aspect fait l'objet de recherches nombreuses. En revanche, l'analyse de la bijouterie comme un secteur économique, dont la fonction consiste à produire des parures à tous les niveaux de préciosité, est inédite. Industrie de luxe, la bijouterie produit paradoxalement une quantité d'objets qui n'ont de valeur qu'ornementale ou sentimentale. L'évolution de la demande et la mesure de son influence sur l'offre de bijoux mettent en évidence le rôle central des stratégies de produits des fabricants.

L'histoire de la bijouterie française est parisienne depuis le XII<sup>e</sup> siècle. Jusqu'à la Première Guerre mondiale, la quasi-totalité des objets de bijouterie, d'orfèvrerie et de joaillerie produits en France provient de la capitale. Ils sont fabriqués dans de petits ateliers au cœur du vieux Paris de la rive droite, notamment le troisième arrondissement. Ces ateliers de bijouterie forment une branche de la Fabrique de Paris. Si le nom désigne l'ensemble de l'activité industrielle de la capitale, la Fabrique de Paris est surtout réputée pour son artisanat de luxe et de demi-luxe, qu'elle exporte en quantités importantes.

Les dates choisies pour cette étude, 1860-1914, délimitent une période particulière d'essor et de mutations de la bijouterie au XIX<sup>e</sup> siècle. En 1860, les tendances stylistiques propres au Second Empire s'installent, dans un environnement favorable. L'activité des joailliers, bijoutiers et orfèvres bénéficie de la prospérité économique et du soutien de Napoléon III à l'ensemble des métiers d'art. L'Exposition universelle de 1867 couronne une période décrite par les contemporains comme un nouvel âge d'or pour le commerce de luxe <sup>(1)</sup>. La seconde date, l'entrée en guerre qui ruine la croissance française, constitue une rupture pour la fabrication et le commerce de bijouterie.

Pendant ces quelque cinquante années, la gamme de la bijouterie s'élargit, du très grand luxe à la production de petite série à prix modéré. La joaillerie connaît son apogée sous le Second Empire et son succès ne se dément pas jusqu'à la Première Guerre mondiale. La bijouterie riche, en

métal précieux et ornée de pierres, la plus influencée par les modes, présente une immense variété de formes et d'inspirations. Mais l'évolution la plus notable se remarque dans la bijouterie d'imitation, dite encore d'exportation. Sa production augmente considérablement <sup>(2)</sup>, pour répondre à l'émergence d'une nouvelle demande qui correspond à la montée des classes moyennes, en France et à l'étranger. Pour baisser les coûts et produire plus vite, les fabricants renouvellent une partie des procédés de fabrication, notamment grâce à la dorure par électrolyse et à l'industrie des apprêts.

Cette étude met en perspective le maintien de la demande de luxe, la croissance continue et amplifiée de la demande de bon marché et les efforts de la Fabrique de Paris pour satisfaire la totalité de la clientèle. La pression de la concurrence ne cesse de s'amplifier dans le bas de gamme. Les fabriques allemandes, notamment celles de Pforzheim, produisent davantage et meilleur marché, favorisées par une mécanisation d'une autre envergure, par la faiblesse de leurs coûts de fonctionnement et par l'absence, contrairement à la France, de réglementation spécifique sur les métaux précieux.

Face à cette situation, la solution choisie par les fabricants parisiens consiste à adapter en permanence leurs produits aux marchés, en faisant un usage judicieux de la mécanisation, qui sauvegarde au maximum le savoir-faire. La culture de métiers est en effet essentielle dans ce milieu. Comme l'ensemble des fabricants français d'arts appliqués, les bijoutiers parisiens adoptent une démarche originale entre tradition et adaptation au goût du jour. Modernisée sous le Second Empire, la filière de la bijouterie parisienne a démontré sa réussite jusqu'en 1914, du point de vue des structures économiques, des stratégies commerciales et des innovations techniques. Son bon fonctionnement repose sur l'influence réciproque des produits, des marchés, des méthodes de production. Le changement trop prononcé de l'un d'entre ces éléments entraîne une rupture d'équilibre. La filière en fait les frais au <sup>xx</sup> siècle, quand les petites entreprises de la Fabrique de Paris spécialisées dans la qualité ne peuvent soutenir l'évolution durable de la demande vers le modèle de la consommation de masse.

L'ouvrage présente donc un tableau de la bijouterie parisienne, respectivement sous le Second Empire et à la veille de la Première Guerre mondiale, une partie intermédiaire décrivant les évolutions entre les deux périodes.

L'offre de bijouterie du Second Empire, très brillante, s'appuie sur la réputation ancienne de la pratique des arts du métal à Paris. Inventive et variée, elle propose une image de grande qualité en bijouterie riche et en joaillerie. La production de bijouterie ordinaire croît en même temps dans des proportions remarquables, en réponse à une demande nouvelle, qui est replacée ici dans son contexte économique et social et mise en perspective avec le renouvellement des techniques. La bijouterie est produite sur le modèle ancien et artisanal de la Fabrique de Paris, au sein de petites entreprises travaillant en réseaux dans les quartiers anciens de la rive droite, dont la démographie constitue un aspect important de ce travail. Le milieu de la bijouterie parisienne est très diversifié, des ouvrières à domicile payées moins de 2 francs à la journée aux grands notables, fournisseurs attirés de la cour impériale et des souverains étrangers. Il présente cependant une réelle homogénéité, du fait de son fonctionnement en réseaux et de la culture de métiers, partagée par tous les protagonistes de la filière.

Aucune rupture ne marque la longue période comprise entre les années 1870 et la Première Guerre mondiale. Les tendances identifiées en 1860 s'affirment et se développent. Les bijoutiers s'adaptent au « client inépuisable », amateur d'ornements moins chers, dont l'existence modifie, en premier lieu, les marchés d'exportation. Ils choisissent de fournir tous les segments de gamme mais en restant fidèles à leur réputation de qualité. Cette stratégie de produits, destinée à sauvegarder leur avance mondiale sur l'ensemble des producteurs de bijouterie, est servie par une réforme partielle de la loi de Brumaire, relative au titre de l'or, et d'innombrables innovations techniques. Les entreprises ajustent leur gestion à ce nouvel environnement, ce que met en évidence l'étude approfondie de leurs succès et de leurs échecs. Les monographies de quatre maisons de bijouterie parisiennes permettent de comparer les stratégies de réussite de deux familles d'héritiers, Fontana et Marret, et de deux *self made men*, Jules Moche et Charles Homassel.

Le panorama de la bijouterie en 1914 désigne toujours la demande comme principal facteur d'évolution des produits, avec les exemples spécifiques de la chaîne, du doublé, du bijou de deuil. Les marchés sont de plus en plus soumis à la concurrence, surtout dans le bas de gamme : les chiffres disponibles à la veille de la Première Guerre mondiale indiquent un net fléchissement des exportations. Ces chiffres mettent-ils en cause la stratégie de

produits décidée cinquante ans plus tôt ? Il semble qu'on assiste, au début du xx<sup>e</sup> siècle, à une redéfinition du partage du travail international, dans lequel la France détient le créneau du luxe, aux dépens des fabrications moins prestigieuses. Le système de la Fabrique perdure jusqu'à la guerre, puis donne des signes d'essoufflement. Face à la poussée de la consommation, les petites structures artisanales ne sont pas en mesure de produire en masse. Les entreprises survivantes de la Fabrique se recentrent donc sur le haut de gamme. Elles maintiennent un savoir-faire ancien, qui explique en grande partie la domination actuelle des exportations françaises dans les marchés du luxe.

**I**  
**LA BIJOUTERIE PARISIENNE**  
**EN 1860**



# Une gamme étendue, un label de qualité

Le goût du travail soigné, qui guide les meilleurs artisans et les créateurs les plus prestigieux, caractérise la fabrication de la bijouterie à Paris, si l'on en croit les sources disponibles. Les manuels techniques de bijouterie, les mémoires des bijoutiers, dont la somme d'Henri Vever \* est la plus célèbre et la plus documentée <sup>(3)</sup>, portent un jugement en général élogieux sur la qualité de la production. Les rapports du jury de l'Exposition universelle de 1867 font de la bijouterie parisienne et française à la fin du Second Empire un éloge pratiquement dénué de toute critique. Les récompenses internationales distinguent d'ailleurs la France en tête de tous les producteurs et les chiffres de l'exportation corroborent ces appréciations.

## ARTS ET MÉTIERS DE TRADITION

Le caractère traditionnel de la fabrication de bijouterie se remarque dans toute la gamme des produits. Il se fonde sur un savoir-faire manuel élaboré depuis le Moyen Age, transmis par les corporations d'orfèvres et relevé par les artistes et les artisans du XIX<sup>e</sup> siècle.

### **La gamme : joaillerie, bijouterie fine, bijouterie fausse**

La gamme se compose de trois grands segments : la joaillerie qui met en valeur les pierres précieuses ; la bijouterie axée sur le travail du métal précieux, or, argent et platine ; la bijouterie fantaisie, appelée au XIX<sup>e</sup> siècle bijouterie ordinaire ou « en faux », et qui comprend l'imitation, le doublé or, la bijouterie d'acier, le corail, les bijoux de deuil, les perles fausses <sup>(4)</sup>.

### ***La joaillerie***

Le terme de joaillerie s'applique à tout ornement ou sujet, « obtenu à l'aide de surfaces métalliques entièrement couvertes de diamants <sup>(5)</sup> juxtaposés sans que l'or ou l'argent qui les sertit soit apparent nulle part », selon un des principaux bijoutiers du XIX<sup>e</sup> siècle, Eugène Fontenay \* (1824-1887). Quoi qu'il en dise, cet art ne se cantonne pas au diamant <sup>(6)</sup>, même s'il l'élit comme pierre de référence. Une définition plus développée met en évidence la fonction d'apparat et les qualités techniques de la joaillerie,

qui se distingue par son excellence <sup>(7)</sup> dans la seconde moitié du XIX<sup>e</sup> siècle : « C'est le suprême luxe dans la parure et tout est mis en œuvre pour rehausser l'éclat des pierres qu'elle emploie et dont la valeur atteint souvent des chiffres énormes. Le talent du joaillier doit s'appliquer à faire ressortir le mérite des pierres tout en donnant à ses bijoux une silhouette élégante. Le métal qui s'emploiera à la monture, le plus généralement l'argent, parce qu'il se confond mieux par sa couleur et est plus malléable, ne pouvant égaler l'éclat du diamant qu'il encastre, doit se dissimuler le plus possible à l'œil et se réduire à la stricte quantité nécessaire pour assurer la solidité. <sup>(8)</sup> »

### *La bijouterie fine*

Les bijoux se différencient des bijoux en ce que leur fabrication privilégie le travail du métal, la forme et la monture ; les pierres ne jouent qu'un rôle de second plan. Portés beaucoup plus et beaucoup plus souvent, ces ornements extrêmement variés, dans leur genre, leur dessin et leur qualité, peuvent être sertis de pierres de valeur et s'apparenter à la joaillerie pour certains ; ou de pierres modestes, voire très modestes ; ou ne pas en comporter du tout. Cette variété se lit dans les différents classements adoptés par les expositions universelles de 1867 à 1900 : « Joaillerie-bijouterie, bijoux en métaux précieux, bijoux d'art, bijoux s'apparentant à l'orfèvrerie, bijouterie d'or, bijouterie de matières diverses. » Beaucoup plus soumise à la mode que la joaillerie, la bijouterie emprunte des styles diversifiés, en évolution constante. Elle représente une production très importante dans la deuxième moitié du XIX<sup>e</sup> siècle mais pâtit quelque peu du succès de la joaillerie, qui flatte davantage le goût du paraître, selon la plupart des commentateurs.

### *La bijouterie fausse*

La bijouterie courante, la plus importante en quantité, encore plus diversifiée que la précédente, est désignée dans les rapports des expositions universelles sous des termes variés : « Bijouterie fausse, bijouterie d'imitation, bijouterie d'exportation, bijouterie courante, bijouterie moyenne, bijouterie creuse, bijouterie de deuxième ordre. » L'emploi courant du terme « bijouterie fantaisie » n'apparaît qu'après la Première Guerre mondiale. Sous le Second Empire, ce genre de produits se divise en quelques grandes spécialités : les bijoux en jayet <sup>(9)</sup> ou en corail et les bijoux de deuil ; le dou-

blé <sup>(10)</sup> et le doré ; la bijouterie d'acier ; les imitations de joaillerie, de lapidairerie et de perles fines qui détiennent une place de choix dans cette industrie. Spécialité de la Fabrique parisienne depuis le XVII<sup>e</sup> siècle <sup>(11)</sup>, la joaillerie d'imitation, « pour laquelle la France n'a pas de rivaux », est destinée essentiellement aux bijoux de théâtre.

« Les bijoux de théâtre [sont] traités par la maison Leblanc-Granger avec une grande vérité historique, en tirant le plus brillant parti du jeu des pierres de couleur. Ses montures ne manquent ni d'élégance ni de goût. <sup>(12)</sup> »

La fabrication des perles fausses est apparue à Paris au début du XVII<sup>e</sup> siècle quand la demande était telle qu'elle faisait tripler le prix des vraies perles. Sous le Second Empire, cette spécialité occupe 153 ouvriers et 32 ateliers dans le troisième arrondissement, dont la moitié dans le quartier Sainte-Avoye.

« Ayant pris un très grand développement depuis 1854, elle représente un commerce considérable, de plus de 2 millions de francs, destiné à la bijouterie, à la broderie, à la passementerie, au théâtre, à l'exportation. Selon le but, les produits sont bon marché ou l'imitation est parfaite. <sup>(13)</sup> »

Martial Bernard assure en 1878 que les perles fausses « ne se font nulle part mieux qu'à Paris », la France tenant alors la première place dans cette industrie : « Il paraît douteux qu'elle puisse même lui être disputée » écrit-il. Le procédé ancien à base d'écaïlle d'ablette a cours encore en 1860, selon les enquêteurs de la Chambre de commerce qui le décrivent <sup>(14)</sup>. La technique s'améliore pendant les années suivantes, jusqu'à ce que le résultat ne permette « que difficilement de discerner les pierres fausses des perles fines qui s'y trouvent mélangées. <sup>(15)</sup> » À Paris, la maison Constant Valès, fondée en 1827, qui « ne s'occupe que de la fabrication des perles fausses, dans laquelle elle a atteint un haut degré de perfection », occupe la première place de cette industrie, du Second Empire jusqu'en 1914.

Des métaux divers comme le fer, l'acier, l'aluminium, servent à la fabrication de bijoux dont la mode s'avère éphémère. La bijouterie de fer de Berlin – ou fonte de Berlin, une fonte de fer très finement moulée – est introduite en France en 1827, selon les enquêteurs de la Chambre de commerce. En vogue dans la première décennie du XIX<sup>e</sup> siècle, elle est en 1860 « peu développée et inférieure à celle qui est produite en Allemagne ». Elle se cantonne d'ailleurs vite, les annuaires professionnels Azur en font foi, à une production complémentaire de la bijouterie de deuil.

La bijouterie en acier, d'origine anglaise, est apparue à Paris au XVIII<sup>e</sup> siècle <sup>(16)</sup>. A la mode sous le Directoire puis sous la Restauration, elle fait alors figure de production de qualité <sup>(17)</sup>. Sous le Second Empire, elle représente une grande production à bon marché à l'avenir durable mais qui exigerait « un meilleur dessin » <sup>(18)</sup>. L'acier fournit également l'industrie prospère des perles facettées destinées aux broderies et aux costumes de scène. Leurs fabricants obtiennent toutes les couleurs et tous les dégradés de ton, au moyen d'oxydations diverses.

L'aluminium emprunte, comme l'acier mais quelques décennies plus tard, l'itinéraire des matériaux précieux qui subissent un déclasserment parce qu'ils passent de mode ou parce que leur prix baisse fortement <sup>(19)</sup>. Ce métal inoxydable et léger tente dans un premier temps les orfèvres comme Charles Christofle <sup>(20)</sup> et les bijoutiers, qui exposent à Londres en 1862 des « casques, des cuirasses, des aigles, des fils pour la passementerie, des galons, des résilles pour les cheveux. L'aluminium, métal d'excellent aspect, est marié à de l'or ou du cuivre doré pour les œuvres d'art ». La maison Froment-Meurice \* expose en 1867 un pendentif formé d'une coquille de cristal contenant au centre une statuette de Vénus en aluminium <sup>(21)</sup>. Les artistes se fournissent auprès de producteurs d'aluminium qui exploitent « les procédés de M. Deville <sup>(22)</sup> » à l'exemple d'un M. Morin, directeur d'une usine à Nanterre. Après les années 1880, le métal clair et léger disparaît relativement des comptes rendus d'expositions et de salons et subsiste en bijouterie dans une fabrication populaire <sup>(23)</sup>.

Les imitations de l'or, principale activité de la bijouterie courante, se classent en quatre catégories, le plaqué or, le doublé or, les alliages jaunes, la dorure. Les alliages et le plaqué sont, au fil des ans, éclipsés par le doré, le doublé connaissant un itinéraire particulier. Le plaqué, qui serait apparu entre 1760 et 1770, consiste à doubler d'or ou d'argent un métal ordinaire <sup>(24)</sup>. Les fabricants l'améliorent après 1850, faisant valoir son principal atout, la solidité, face à la concurrence de la bijouterie « en doré ». Le plaqué ne parvient pas cependant à une production aussi considérable que celle du doré.

Les alliages de couleur jaune, inventés au début du XVIII<sup>e</sup> siècle avec le « Semilor » selon les enquêteurs de 1860, sont des composés de cuivre jaune et d'étain (Similor) ou de cuivre, de zinc et d'étain (Chrysocale et Pomona.) Ils forment la matière de bijoux bon marché sous la Restauration et la Monarchie

de Juillet mais présentent un inconvénient de taille, leur faible qualité. Leur cote baisse rapidement. Abandonnés en 1860, « sauf le Chrysocale exporté depuis 1825 » – le moins cher de l'exportation bas de gamme – ils fournissent depuis lors la matière de base des bijoux destinés à la dorure.

Les bijoux en métal doré sont d'abord fabriqués en cuivre ou en alliage jaune (l'association cuivre-zinc est la plus utilisée car elle « prend bien la dorure <sup>(25)</sup> ») puis plongés dans un bain d'or. Leur succès s'explique par la qualité obtenue en faisant précéder l'application de l'or par l'exécution complète : « La matière première se travaillant sans ménagements, un grand degré de perfection est possible. Certaines pièces rivalisent avec le meilleur de la bijouterie d'or <sup>(26)</sup> ». Les brevets Elkington révolutionnent la dorure à partir des années 1850, résolvant les difficultés d'application régulière de l'or et le problème de l'usure rapide de la dorure. Jusque-là, les procédés appliqués en bijouterie se réduisent à la dorure à froid et à la dorure au mercure <sup>(27)</sup>. La première, dite aussi dorure par immersion, consiste à tremper la pièce de cuivre dans une « dissolution de sel d'or. Une portion de cuivre est dissoute et l'or précipite sur le cuivre où il adhère <sup>(28)</sup> ». La dorure au mercure produit un résultat supérieur mais exige un traitement brutal que ne supporte pas la bijouterie délicate <sup>(29)</sup>. Les manuels techniques qui décrivent longuement ces manipulations chimiques, sans en indiquer la dangerosité, ne mentionnent que dans une période plus tardive la dorure par électrochimie, pourtant mise au point dès 1841 <sup>(30)</sup>.

### **Les arts du métal, une culture ancienne**

L'exécution traditionnelle demeure au XIX<sup>e</sup> siècle la référence des métiers de la bijouterie, qui utilisent toutes les techniques des métaux : fonte, modelage, gravure (qui enlève des parties de métal), repoussé (qui le déforme), estampage (impression d'un dessin sur du métal à l'aide d'un moule), emboutissage (qui donne une forme sphérique à une surface), travail au tour et à la perceuse, précision, ajustage, brunissage (polissage à l'aide d'outils de métal). Même quand les machines interviennent dans la fabrication, l'artisan spécialisé dans la belle bijouterie reprend toujours le travail à la main. L'exécution des œuvres de grande qualité est, elle, entièrement manuelle, avec des outils inchangés depuis des siècles. La méthode est très coûteuse, bien plus que la valeur de la gemme et du métal.

Les bijoutiers épris de savoir-faire ancien emploient les mots de « dessin », d'« exécution », de « modelé », de « fin », comme le fait Eugène Fontenay dans son ouvrage *Les bijoux anciens et modernes* de 1887. Les descriptions qui suivent lui sont empruntées.

« L'artisan découpe, selon le dessin choisi, une feuille d'or d'abord laminée à l'épaisseur voulue, l'emboutit sur un bloc de plomb avec une bouterolle, ou la « mouvemente » à la tenaille, selon le dessin. Il borde éventuellement les contours de la pièce d'un fil carré (bâte) fixé par soudure. Si la pièce est noircie au feu, on la jaunit en la faisant bouillir dans de l'acide nitrique et de l'eau. Si le bijou est ciselé ou gravé, le graveur trace le dessin au burin et la reperceuse découpe le fond avec une scie très fine s'il est ornementé à jour. Si le bijou est émaillé, le graveur enlève dans l'or la place future de l'émail (champlever) et prépare dans ces alvéoles un travail brillant et facetté qui jouera sous l'émail. L'émailleur dispose ses poudres, chauffe la pièce dans un moufle, porte à fusion. Une fois l'émail sorti du four, glacé et étincelant, le bijoutier gratte la pièce pour ôter la calamine du four. La polisseuse intervient, puis le bijou est soit avivé (poli encore) soit mis en couleurs, c'est-à-dire plongé dans un bain de sels et d'acides en ébullition qui donnera une belle couleur d'or fin, soit mate, soit brillantée (en frottant encore avec un pinceau en laiton). Si le bijou est orné de pierres, le sertisseur le prend en charge à ce moment. Selon le genre du joyau, les sertisseurs ont le choix entre les filets, les festonnés, les griffes pour assortir les sertis aux chatons, qui sont eux-mêmes gothiques, festonnés, à filets, à galerie, à griffes. »

La fabrication d'une pièce en joaillerie requiert des techniques un peu différentes :

« Selon le dessin choisi, l'artisan met « ses pierres sur cire » et trace les contours sur une feuille d'argent, qu'il découpe, et double par une feuille d'or plus mince soudée. Il indique les reliefs et les mouvements sur ce morceau de métal d'or ou d'argent avec une tenaille et un marteau ou l'emboutit avec une bouterolle. Il marque la place des diamants sur l'argent, perce un trou pour chaque pierre, ajuste les pierres une à une dans les trous et fait sa mise à jour [régularisation des cloisons entre les trous]. La mise à jour est polie quatre fois, avec une petite pierre, avec du fil de chanvre trempé dans de l'huile et de la pierre ponce, avec du fil et du tripoli, avec du fil et du rouge à polir. Les diamants sont sertis. Dans la très belle joaillerie classique, après sertissage, le

polissage des filets et des grains de sertissures donnait autrefois un fini et un éclat parfaits mais ce détail d'exécution de luxe finit par se perdre. »

Le savoir-faire délicat dont témoignent ces manuels est le résultat d'une lente élaboration des techniques, entre le XIII<sup>e</sup> et le XVIII<sup>e</sup> siècles. La bijouterie s'implante à Paris au XIII<sup>e</sup> siècle. Les privilèges du corps des « marchands-orfèvres-joyailliers » de la ville de Paris apparaissent en 1234, leur statut se perfectionnant au cours du XIII<sup>e</sup> siècle. Entre 1258 et 1269, le prévôt de Paris Etienne Boileau rédige le « statut [qui régit] l'administration régulière, la juridiction interne, les privilèges et les droits »<sup>(31)</sup> des orfèvres, leur attribue un sceau – celui de la confrérie de Saint-Eloi – et sépare les fonctions des orfèvres de celles des changeurs d'or (les uns et les autres étaient établis des deux côtés du Pont-au-Change, et les orfèvres faisaient le change). La réglementation se précise en 1260, quand l'emploi de l'or et de l'argent est interdit aux potiers, taillandiers, couteliers, en même temps que les orfèvres se différencient définitivement des « autres métiers comme monétaires » [les changeurs] et se voient interdire toute activité de change. Un procès de 1303 confirme cette interdiction<sup>(32)</sup>. L'importance de la corporation croît régulièrement, puisqu'on compte 116 orfèvres à Paris en 1292 et 251 en 1300. Les rois de France octroient aux orfèvres des privilèges supplémentaires, assortis de contraintes nouvelles. Philippe le Bel impose un poinçon pour les ouvrages d'argent en 1275 et pour les ouvrages d'or en 1313, poinçons à la garde de prud'hommes désignés parmi les orfèvres. Philippe de Valois concède en 1330 leurs armoiries aux orfèvres de Paris.

Depuis le XIII<sup>e</sup> siècle, les orfèvres font entrer la ciselure dans l'ornementation des bijoux, dont les plus recherchés sont alors les annelets (anneaux), les armilles (bracelets), les fermaux (agrafes). L'usage des bijoux se renforce au XIV<sup>e</sup> siècle avec plus « d'effervescence que jamais »<sup>(33)</sup> mais la guerre de Cent Ans porte un coup fatal aux orfèvres de Paris au XV<sup>e</sup> siècle. La bijouterie renaît au XVI<sup>e</sup> siècle avec éclat, un édit de Louis XII en 1506 réglementant les rapports des joailliers non fabricants avec les orfèvres. François I<sup>er</sup> fait venir en France Benvenuto Cellini, ciseleur de génie, auteur d'un *Traité de l'orfèvrerie* et référence inégalée des bijoutiers romantiques.

À la fin du XVI<sup>e</sup> siècle, avec la mode des bijoux sertis de pierres taillées, l'art de ciseler le métal perd un peu de son prestige au profit de celui de la taille. Au XVII<sup>e</sup> siècle, la découverte des lois de la réfraction et des principes

de géométrie analytique permet la mise au point de nouvelles méthodes de taille et de polissage des gemmes. La taille en rose supplante les tailles en pointe ou en table <sup>(34)</sup> puis, vers 1660, la taille en brillant donne au diamant une clarté exceptionnelle <sup>(35)</sup>. Les pierres de couleur bénéficient aussi de cette amélioration des techniques, les pierres polies ou en cabochon, très usitées jusqu' alors, se raréfiant. Les cours de Louis XIII et Louis XIV mettent à l'honneur une surabondance de perles, de pierres et de diamants. L'importance plus grande accordée aux gemmes donne au métier de joaillier une indépendance nouvelle, qu' illustre le succès d'un Gilles Légaré au XVIII<sup>e</sup> siècle, tandis que le bijoutier se spécialise dans le travail des métaux. Sous les règnes suivants, ceux de Louis XV et de Louis XVI, la ciselure et l'émail reviennent en faveur et accomplissent d'incroyables progrès. La bijouterie, la joaillerie et l'orfèvrerie occupent une place de choix dans les arts décoratifs du XVIII<sup>e</sup> siècle.

Durant tout l'Ancien Régime, ces activités sont réglementées, dans le cadre des corporations héritées du Moyen Age, avec l'obligation de « faire chef-d'œuvre » pour le corps des orfèvres <sup>(36)</sup>.

« Jusqu'au XVIII<sup>e</sup> siècle, les orfèvres fabriquent de la joaillerie. Les merciers <sup>(37)</sup> [ont] le privilège de vendre les bijoux mais non le droit de les fabriquer et ils ont le titre de marchands-joailliers avec les orfèvres. Ensuite les joailliers deviennent ceux qui [fabriquent et qui] vendent les bijoux <sup>(38)</sup> ».

Si l'évolution technique influe sur la définition des métiers, les usages dans la toilette également. Les parures de soirée aux gemmes taillées sont tout à fait différentes des parures de jour moins riches, ornées de pierres semi-précieuses comme les grenats. La distinction entre bijoutier et joaillier s'accroît au XVIII<sup>e</sup> siècle, les bijoutiers fournissant par exemple des boutons très travaillés pour les habits, tandis que les joailliers, Rondé, Lempereur, Jacquemin, Strass, créent des ornements d'apparat, dans le genre naturaliste, puis néoclassique. Chacune de ces activités ne cesse de se perfectionner, notamment la joaillerie au XIX<sup>e</sup> siècle <sup>(39)</sup>. Les divisions fonctionnelles entre produits et entre producteurs se marquent au point que, les vanités professionnelles s'en mêlant, Maxime Du Camp peut ironiser sous le Second Empire : « C'est insulter un ouvrier joaillier que de l'appeler bijoutier <sup>(40)</sup>. »

Cette longue évolution ne peut cependant masquer l'influence réciproque, constante et durable des trois arts du métal que sont la bijouterie, l'orfèvrerie et la joaillerie : « La bijouterie reçoit de la joaillerie ses orne-

ments les plus riches. Elle se rattache à l'orfèvrerie par l'emploi et le travail des métaux [...] Les bijoutiers-joailliers [sont les] continuateurs des orfèvres des époques passées <sup>(41)</sup>. » L'orfèvre qui travaillait l'or au Moyen Age « a pris la place de l'argentier <sup>(42)</sup> » au XIX<sup>e</sup> siècle et travaille des matières moins précieuses comme le cuivre, le nickel et les alliages. Ses techniques sont cependant les mêmes que celles de la bijouterie et l'évolution des styles de l'une se retrouve chez l'autre : « Ce [sont] deux industries jumelles qu'il est impossible de séparer de manière absolue <sup>(43)</sup> » rappellent les rapporteurs de la classe 36 aux organisateurs de l'Exposition de 1867, auxquels ils reprochent précisément cette séparation.

L'importance du savoir technique explique la référence constante aux corporations <sup>(44)</sup> dans les textes des bijoutiers du XIX<sup>e</sup> siècle. Leur disparition <sup>(45)</sup> amoindrit, à leurs yeux, la formation et la transmission des savoirs professionnels qu'elles assuraient <sup>(46)</sup>. Ce point de vue est partagé très tardivement, Lucien Falize écrivant en 1891 : « La loi du 17 mars 1791 supprimant les corporations et abolissant les privilèges apporta le désordre et compromit l'art. Le droit au travail sans entrave, sans contrôle, sans hiérarchie, fut une liberté ruineuse pour l'orfèvre <sup>(47)</sup>. » Cette vision idyllique des corporations parisiennes est contredite par les archives du XVIII<sup>e</sup> siècle montrant les nombreux conflits qui s'y déroulaient <sup>(48)</sup>. Mais les auteurs du XIX<sup>e</sup> siècle n'en démordent pas, comme Eugène Fontenay :

« Nul ne pouvait, au temps des corporations, vendre des bijoux et de l'orfèvrerie qui ne connût son métier. La suppression de la maîtrise a facilité l'accès à la profession d'une catégorie de soi-disant orfèvres vendant, en cachant le nom du fabricant, ce qu'ils ne font pas. Le savoir fut absorbé par le savoir-faire <sup>(49)</sup>. » Et Henri Vever d'enfoncer le clou encore en 1906 : « l'industrie des bijoux a mis cent ans à se remettre de l'abolition des maîtrises de 1791 car c'était une garantie de savoir-faire ».

Les artistes les plus inventifs réussissent néanmoins à maintenir, à adapter et même à redécouvrir d'anciennes techniques. Le camée, dont la mode en France connaît des éclipses et des retours depuis l'époque gallo-romaine, est proposé en une version de luxe dite « camée habillé ». Vever attribue au bijoutier Dafrique <sup>(50)</sup> cette invention qui consiste à « appliquer sur les camées de petites ornements en joaillerie et en émail rapportées [en en faisant des] camées animés, par exemple des têtes de « négresse » auxquelles on ajoute des résilles, des boucles d'oreille minuscules en rubis, des colliers qui se détachent sur le camée sombre. » <sup>(51)</sup>

L'exploitation de techniques anciennes comme le repoussé et la ciselure confère leur valeur aux objets d'art néo-Renaissance. Le repoussé, qui consiste à repousser au marteau une plaque de métal, exige une telle virtuosité qu'il est considéré comme l'art de l'orfèvre par excellence. Le métal une fois repoussé, la ciselure souligne les contours et les détails. Les bijoux historicisants inspirés de la Renaissance utilisent aussi la nielle, sorte d'émaillage du métal connu depuis la Rome antique et perfectionné par Benvenuto Cellini au *xv<sup>e</sup>* siècle. Cette incrustation de sulfures métalliques produit des dessins imitant l'émail noir et contrastant avec le fond blanc de l'argent. Le procédé est apporté à Paris depuis la Prusse, par le bijoutier romantique Charles Wagner vers 1830, le premier à « appliquer aux bijoux le système décoratif du romantisme, le goût et l'imitation des choses du Moyen Age et de la Renaissance. Charles Wagner, en entrant dans l'atelier de M. Mention, dont il devint l'associé, apportait les procédés de fabrication des nielles qu'il avait appris des Russes <sup>(52)</sup>. »

Le repercé florentin est aussi un procédé ancien que Frédéric Boucheron \* (1830-1902) fait évoluer sous le Second Empire. Il propose lors de l'Exposition de 1867 des bijoux d'or rouge repercé, en or brillant, décorés de dessins dont le fond est criblé à jour, qui restent en vogue durant dix ans.

Le procédé du filigrane et des granulations, qui consiste à décorer des surfaces de métal avec des fils et des grains en or d'une grande finesse, est encore plus ancien. Attribué aux Etrusques, il remonte au troisième millénaire avant notre ère. Les fouilles de la seconde moitié du *xix<sup>e</sup>* siècle mettent au jour des ornements attribués aux Etrusques, dont certains figurent dans la collection Campana <sup>(53)</sup>. L'esthétique de ces objets, aux granules d'un millimètre de diamètre, fascine le bijoutier romain Fortunato Pio Castellani \* (1794-1865) qui s'emploie à retrouver la technique disparue de la granulation. Ses efforts couronnés de succès, les granulations réapparaissent en Italie puis en France à la fin de la Monarchie de Juillet et leur production fait l'objet sous le Second Empire d'une des industries de la Fabrique de Paris : « Les apprêteurs donnent au métal des formes de cannetilles, de paillettes, de filets, de lames... »

Technique impérissable des arts décoratifs, l'art des émaux a l'incomparable qualité de fournir couleur et vivacité en suivant tous les dessins et toutes les formes. Très en faveur à la fin du Moyen Age, un peu délaissés ensuite, ils sont relancés au milieu du *xix<sup>e</sup>* siècle par Jules Chaize \* (1807-1870), Eugène Fontenay, Froment-Meurice et Frédéric Boucheron. Tous ces

bijoutiers s'assurent le concours d'émailleurs de grand talent comme Lefournier, Dutreh, Mollard, Briet ou Riffault <sup>(54)</sup>. Le premier rôle dans ce domaine revient cependant, sous le Second Empire, à la dynastie Falize <sup>(55)</sup>. Alexis Falize \* (1811-1898) se consacre au travail des émaux dès 1860, contribuant à la rénovation du bijou d'art. Il redécouvre les émaux de Limoges <sup>(56)</sup> dont il s'inspire pour de « petits chefs-d'œuvre <sup>(57)</sup> » en émaux transparents sur fond d'émaux opaques. Il invente en 1871 des émaux sur paillons pour obtenir des couleurs éclatantes et en relief sur plusieurs plans, à l'aide de couches d'émail blanc superposées sur un fond brun pour composer des dégradés ; puis des émaux mats, inspirés de motifs persans, indiens, japonais et cloisonnés d'or.

Son fils et associé Lucien Falize \* (1839-1897) poursuit ses recherches, avec des motifs en émaux translucides <sup>(58)</sup>, des sujets mythologiques sur fond bleu, noir ou rouge peints en émail dans un genre étrusque, dont le cadre en filigrane est en rapport avec le sujet de la peinture. Lucien Falize reprend ensuite la version japonaise de la technique des émaux cloisonnés <sup>(59)</sup> et imprime le style japonisant aux créations de l'affaire familiale <sup>(60)</sup>. Dès les années 1867-1868, de nombreux objets fabriqués à Paris montrent d'ailleurs des motifs empruntés aux estampes japonaises, d'une coloration éclatante <sup>(61)</sup>. Eugène Lami reconnaît à Lucien Falize d'avoir contribué à lancer le japonisme à Paris mais lui attribue d'autres styles en émaux :

« Falize, se prenant d'amour pour l'art japonais, a étudié et reproduit les dessins de leurs albums dans des émaux cloisonnés et des bijoux d'ors variés, d'argent et de bronze patiné. Ce goût japonais était en 1868 le propre de quelques amateurs, que Falize introduisait dans la bijouterie et Christofle dans l'orfèvrerie. Les Américains mieux inspirés ont introduit dans leurs ateliers des ouvriers pris à Kioto [sic] et à Kanasawa, et l'orfèvrerie américaine a fait ainsi des progrès que n'égalèrent pas en France la bijouterie et l'orfèvrerie par la banale imitation d'un dessin. [Après avoir] copié les travaux des Japonais et des Chinois puis les vieux émaux byzantins translucides, il a exercé aux délicatesses de ce travail deux hommes habiles, Pye et Houillon, et a créé un art nouveau qui participe des ornements de la Renaissance, des coloris de l'Orient, et où la finesse du cloisonné s'allie aux richesses des émaux translucides. L'émailleur Charles Lepec avait fait des essais dans la voie [des émaux translucides] en 1867, [ses] émaux et bijoux sont dans les mains de quelques amateurs anglais.

Concurremment, Rifaut et Boucheron ont refait l'un après l'autre les curieux émaux à jour dont parle Cellini, dans ses mémoires. Boucheron s'est attaché Alfred Meyer et a monté les coquets émaux limousins. »

L'originalité unique des Falize ne leur vaut guère d'imitateurs mais une reconnaissance incontestée du milieu de la bijouterie parisienne. L'hommage à Lucien Falize, que prononce, le 19 octobre 1897, Oscar Massin, vice-président honoraire de la Chambre syndicale de la BJO, en témoigne <sup>(62)</sup>.

## **LE LUXE DU SECOND EMPIRE**

La bijouterie dite riche et la joaillerie atteignent sous le Second Empire une qualité exceptionnelle, qui renoue avec la brillante tradition du XVIII<sup>e</sup> siècle tout en la dépassant sous certains aspects, grâce aux évolutions techniques.

### **Les styles de la bijouterie riche**

Les genres de bijoux en faveur sous le Second Empire sont plus nombreux que ceux qui avaient cours dans la première moitié du XIX<sup>e</sup> siècle. Le style de la plupart d'entre eux relève de trois grands courants esthétiques, l'historicisme, le naturalisme, le sentimentalisme. La qualité de ces bijoux tient à deux facteurs principaux : une offre de pierres et de métal incomparablement plus abondante ; un travail de l'or qui combine l'utilisation de techniques anciennes et des progrès récents. L'amélioration de la mise en couleurs est un de ces perfectionnements.

La mise en couleurs donne à l'or sa teinte définitive. La manipulation est d'importance : l'or n'étant jamais employé pur, les alliages présentent l'inconvénient de dénaturer sa couleur originelle <sup>(63)</sup>. Pour retrouver la couleur de l'or pur, le bijou fini est trempé dans un bain d'acide qui, en rongant l'alliage sur la surface, ne montre que l'or fin, mis à nu <sup>(64)</sup>. Or, les bijoutiers anglais possèdent au XIX<sup>e</sup> siècle une technique de mise en couleurs supérieure à celle des Français. Henri Vever raconte de manière amusante l'anecdote qui mit fin à cette « enviable supériorité » sous le Second Empire <sup>(65)</sup>. Le bijoutier Jean-Paul Robin \*, que son confrère Baugrand \* harcelait pour aller à Londres surprendre le secret des rivaux, s'y décida brusquement, après qu'un de ses employés eut été « sournoisement débauché » par la concurrence. Le transfuge, un ouvrier nommé Monzer qui avait été attiré en Angleterre par un salaire

exceptionnellement important d'une livre sterling par jour, livra à son ancien patron le secret de la mise en couleurs anglaise. Il résidait dans la « composition du bain d'acide et le tour de main spécial qui assure le beau ton d'or rêvé », informations que Robin rapporta en hâte à Paris.

Les bijoux les plus portés sous le Second Empire sont les bracelets : les femmes en portent à chaque bras, de modèles différents, équipés de crémaillères à cliquet qui en règlent la hauteur tout en servant de sécurité <sup>(66)</sup>. Ils prennent toutes sortes de formes, celle d'un ruban plat couvert d'émail bleu transparent sur fond guilloché, celle d'un serpent enroulé autour du bras, celle d'un cercle volumineux et très large, léger, en or, orné de cinq ou six grosses perles de Panama et de brillants ou encore de motifs d'émail vert et rouge. Le jonc, cercle cylindrique et étroit fabriqué le plus souvent en or uni, apparaît après 1865. Les boucles d'oreille se sont cantonnées à la forme de dormeuses <sup>(67)</sup> qu'exigeaient les coiffures en bandeaux à la mode sous la Monarchie de Juillet et dans les premiers temps de l'Empire. Les pendants font un retour remarqué dans les années 1860 pour accompagner les chignons. Ils s'inspirent de tous les sujets, jusqu'à l'extravagance <sup>(68)</sup>. Quel que soit le genre, la monture est toutefois identique. Il s'agit d'un col de cygne pour oreilles percées, appelé aussi brisure, dont le perfectionnement et le système de sécurité préoccupent constamment les bijoutiers <sup>(69)</sup>. Les bagues, un peu ignorées depuis la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle, reviennent également en force sous le Second Empire, bagues rondes <sup>(70)</sup> ou marquises <sup>(71)</sup> pavées de diamants ou à fond d'émail bleu entouré de roses. Des bagues plus modestes, à sujet animalier en or ciselé ou à sujet floral serti de petits diamants, sont aussi très portées. Le collier de perles, modérément apprécié dans la première moitié du XIX<sup>e</sup> siècle, connaît aussi un large regain de popularité, les élégantes en portant un grand nombre de rangs, quelquefois huit à dix.

La période impériale voit enfin se prolonger l'engouement pour trois sortes d'ornements très caractéristiques du XIX<sup>e</sup> siècle : le médaillon ouvrant, les ornements de tête et le sautoir. Le premier, exploité par la bijouterie sous toutes ses formes et interprété en version de luxe par la joaillerie, destiné à recevoir portraits et mèches de cheveux, bat le record des ventes de bijoux sentimentaux. Les ornements de tête, dont le diadème est la variante la plus majestueuse, ont une fonction radicalement différente. La plupart du temps ornés de diamants, ils complètent les tenues d'apparat destinées aux bals et aux cérémonies. Le sautoir, longue chaîne en collier, est un bijou beaucoup plus simple.

Fabriqué en or dans sa version classique, parfois émaillé, il porte souvent une montre <sup>(72)</sup> et quelquefois une croix, des lorgnettes ou même un flacon de sels. Décliné dans une très grande variété de modèles et de qualités, le sautoir s'adapte à toutes les situations et à toutes les fortunes. Continuellement à la mode, il connaît un succès encore plus grand au début du siècle suivant <sup>(73)</sup>.

Rajoutons à cet aperçu les nouveautés que signalent Eugène Fontenay et Henri Vever pour le Second Empire, notamment des dessins inspirés du sport ou du machinisme – locomotives et machines à vapeur ; des cristaux de roche taillés en cabochons ronds, qu'on a peints et gravés du côté plat, le cabochon faisant loupe ; et encore les émaux peints – « la peinture de sujets mythologiques se fait en superposant des couches d'émail blanc sur fond brun, ce qui forme des dégradés imitant les émaux sur paillon, les visages sont d'émail nature, les vêtements d'émail éclatant, et la monture en filigrane d'or reprend le même motif que la peinture des émaux <sup>(74)</sup> ».

Tous ces modèles de bijoux appartiennent à la bijouterie classique ou à la bijouterie d'art. Ce dernier genre, destiné à une clientèle soucieuse d'originalité, offre des dessins plus recherchés. Ce classement dépend beaucoup du courant stylistique auxquels les bijoux se rattachent. Trois courants principaux se détachent : le sentimentalisme, le naturalisme, l'historicisme, que le XIX<sup>e</sup> siècle a largement réinterprétés, notamment sous l'influence du romantisme. Le mouvement culturel le plus important du XIX<sup>e</sup> siècle, qui privilégie le cœur au détriment de la raison <sup>(75)</sup>, en réaction au classicisme, correspond à une révolution esthétique profonde, porteuse de nostalgie du passé ou de vision de l'avenir, toujours contestatrice <sup>(76)</sup>. Le romantisme bouleverse la littérature, les arts plastiques <sup>(77)</sup> et décoratifs. Il exerce sur la bijouterie une influence déterminante, très sensible sous le Second Empire. Le naturalisme et le sentimentalisme en sont fortement tributaires, mais le courant historiciste lui doit davantage <sup>(78)</sup>, puisque l'inspiration médiévale et Renaissance est avant tout un apport du romantisme.

Les bijoux romantiques <sup>(79)</sup>, en faveur à partir de 1820, présentent des formes très différentes de celles des bijoux du Premier Empire et surtout, ils reflètent l'attrait du pittoresque et l'expression des sentiments. Ils témoignent d'un goût prononcé pour le Moyen Age <sup>(80)</sup> et pour l'Orient <sup>(81)</sup> qui se retrouve largement sous le Second Empire. Dans la veine orientaliste, le décor égyptien – déjà en vogue lors de la campagne de Bonaparte – revient en force à l'occasion du percement du canal de Suez (1866) et des fouilles

de Thèbes par Mariette. Les bijoutiers, notamment Gustave Baugrand \* (1832-1870) et Alexandre Gueyton, illustrent ce goût pour l'Égypte pharaonique en imaginant par exemple des bracelets manchettes, articulés, à plaques, imitant les hiéroglyphes. La Chine et l'Extrême-Orient sont toujours, comme aux siècles précédents, une source d'inspiration. L'émailleur Tard s'illustre dans des œuvres aux motifs extrême-orientaux. La diffusion des arts japonais débute en Europe avec l'Exposition universelle de 1862 à Londres, pendant laquelle les visiteurs peuvent admirer la collection d'art japonais de l'ambassadeur britannique au Japon. Vever date de 1856 la première apparition à Paris des rubis et des saphirs de Birmanie et de 1861 celle des rubis du Siam. Une ambassade birmane venue à Saint-Cloud apporte aux souverains de riches présents, parmi lesquels un gros saphir d'une rare beauté, les envoyés du Siam offrant à l'empereur un collier en rubis en 1861.

Le courant sentimental, hérité du XVIII<sup>e</sup> siècle, plutôt typique du premier tiers du XIX<sup>e</sup> siècle, se maintient largement sous le Second Empire. Les bijoux très symboliques qu'il inspire s'ornent de motifs de cadenas, de mains croisées, de colombes qui signifient gage d'amour, de myosotis pour la pensée, d'ancres, de lierre et de serpents pour la fidélité, de croix pour l'espoir, de cœurs pour la charité. Les initiales des pierres serties dans les bracelets et les bagues forment un mot, exprimant un message ou une devise : ces acrostiches connaissent un véritable engouement. Ces innombrables bijoux commémoratifs ornés d'initiales, de prénoms et de dates, décorés de fleurs, sont souvent munis d'un minuscule compartiment de cristal qui reçoit des mèches de cheveux. Les parures sentimentales – des médaillons enfermant des portraits <sup>(82)</sup>, des bagues aux motifs naïfs, des bracelets de cheveux tressés <sup>(83)</sup> – correspondent aux représentations féminines du XIX<sup>e</sup> siècle, aux stéréotypes de la jeune fille pudique, de la femme réservée, de la veuve éplorée. La bijouterie noire, seule autorisée aux femmes en grand deuil, appartient en effet à ce style. Ces bijoux de deuil comportent des motifs de serpent, de flambeau éteint, de croix, des inscriptions comme « *memoriam æternam* ». La bijouterie sentimentale reflète si fidèlement les mentalités du XIX<sup>e</sup> siècle qu'elle est tombée en désuétude au siècle suivant.

Le courant naturaliste, qui a inspiré au XVIII<sup>e</sup> siècle des œuvres remarquables, influence durablement les bijoux du XIX<sup>e</sup> siècle, depuis la Monarchie de Juillet jusqu'à la Première Guerre mondiale. Le goût des jardins, des fleurs et des animaux – sans doute renforcé par les appréhensions que provoquent l'urbanisa-

tion et l'industrialisation – entraîne une vogue d'ornements qui copient de plus en plus fidèlement la nature. Sous la Monarchie de Juillet, Hubert Obry \* (1808-1853) se fait connaître par ses petits animaux en breloques et en épingles de cravate. Des bijoux sur les thèmes de la chasse, de la forêt, des animaux sauvages sont vendus tout au long du règne de Napoléon III. De minuscules broches ornées de mille motifs en or ou en pierres, papillons, mouches, trèfles, illustrent délicatement le registre du bijou animalier. Des objets plus précieux, comme les oiseaux mouches finement sertis que Léon Rouvenat expose en 1867, attirent les altesses venues visiter l'Exposition universelle. Le roi de Prusse achète « le premier de ces colibris », Napoléon III le second, la duchesse d'Aoste le troisième... jusqu'au vice-roi d'Égypte, Ismaïl Pacha, acquéreur à lui seul de 38 oiseaux <sup>(84)</sup>.

Les bijoux historicisants <sup>(85)</sup>, représentatifs du troisième courant stylistique, remportent un succès constant sous le Second Empire. Les bijoutiers d'art réinterprètent les styles inspirés par le Moyen Âge et la Renaissance et font revivre, des années 1860 jusqu'aux années 1880, l'Antiquité gréco-latine, en disgrâce depuis la fin du Premier Empire. L'intérêt pour les chantiers archéologiques en Égypte, en Italie, en Asie mineure, qui mettent au jour de nombreux objets d'art romains, étrusques, troyens ou supposés tels, explique en partie cet engouement. Les fouilles qui se poursuivent sans relâche à Pompéï inspirent dès 1857 au prince Napoléon l'idée de son hôtel romain, situé avenue Montaigne. La collection Campana qui contient près d'un millier de bijoux antiques a surtout eu une influence directe et immédiate sur le retour du style néo-grec en bijouterie. Amateurs, artistes et artisans accourent en foule au Palais de l'Industrie où la collection est exposée, avant son installation définitive au musée du Louvre sous le nom de collection Napoléon III, assure Henri Vever. « A peine avait-on pu l'entrevoir, avant même l'inauguration » les bijoutiers cherchent à en tirer parti. Le rapport de l'Exposition universelle de Londres en 1862 signale un diadème en diamants « d'un dessin étrusque pur de lignes » de Marret et Baugrand, des colliers dans le goût toscan chez Phillips de Londres, un charmant collier étrusque de rubis, perles et diamants chez Mellerio <sup>(86)</sup> ». Castellani ressuscite le bijou étrusque en or très léger en filigranes, qui fait sa fortune et celle de ses descendants et qui devient un monopole et un produit national pour l'Italie. Chef de file du mouvement néo-antique, Fortunato Pio Castellani ne doit pas sa réputation seulement à son intelligence de l'art antique ni à l'habileté avec laquelle il imite ses œuvres, il est, selon Vever, un

archéologue érudit, un collectionneur avisé et un dessinateur remarquable.

Eugène Fontenay puise aux mêmes sources. Admirant les filigranes délicats et les granulations microscopiques de la collection Campana, il se lance dans l'étude approfondie des trésors réunis au Louvre et dans les principales collections d'Europe. Analysant les procédés anciens, il crée à son tour des bijoux rappelant l'art grec. Fontenay ne se contente pas d'être un copiste habile et expose des compositions neuves et ingénieuses, que Vever juge d'une « fabrication plus parfaite et moins commerciale que celle de Castellani ». Fontenay ne ménage en effet pas « ses soins pour amener à une perfection absolue ses bijoux que se dispute la clientèle choisie des amateurs d'œuvres vraiment belles et durables <sup>(87)</sup> ». Il fait, par exemple, fabriquer de minuscules sujets d'émaux inspirés des peintures murales trouvées à Pompéi, pour les enchâsser dans des broches et des boucles d'oreille. Les ateliers des anciens élèves de Froment-Meurice produisent parmi les meilleurs bijoux archéologiques du Second Empire. Jules Wiese \*, par exemple, se fait une spécialité des bijoux anciens en or fin martelé et bruni d'inspiration romaine, ornés de cabochons de pierres précieuses et de perles baroques, signés et très identifiables.

Le courant historiciste montre un vif enthousiasme à faire revivre le Moyen Age et la Renaissance. La première manifestation de l'aventure néogothique est un retour romantique au passé médiéval dès la Restauration, en réaction au goût antiquisant de l'Empire. Assez loin de la réalité historique, puisant plutôt son inspiration chez Walter Scott et Chateaubriand, elle va de pair avec un renouveau religieux <sup>(88)</sup>. Parmi tout un « attirail féodal », elle produit des bijoux « à la cathédrale » et quelques remarquables parures <sup>(89)</sup>. Le style troubadour <sup>(90)</sup> des années 1830, que Victor Hugo illustre avec *Notre-Dame de Paris*, inspire notamment des bijoux religieux, boucles de ceinture représentant des scènes de pèlerinage, rosaires arborés en parures. Une fois les extravagances passées de mode, l'inspiration médiévale, qui favorise les procédés originaux, demeure jusque dans les années 1880, le néogothique revenant en faveur sous le Second Empire après une éclipse à la fin des années 1840.

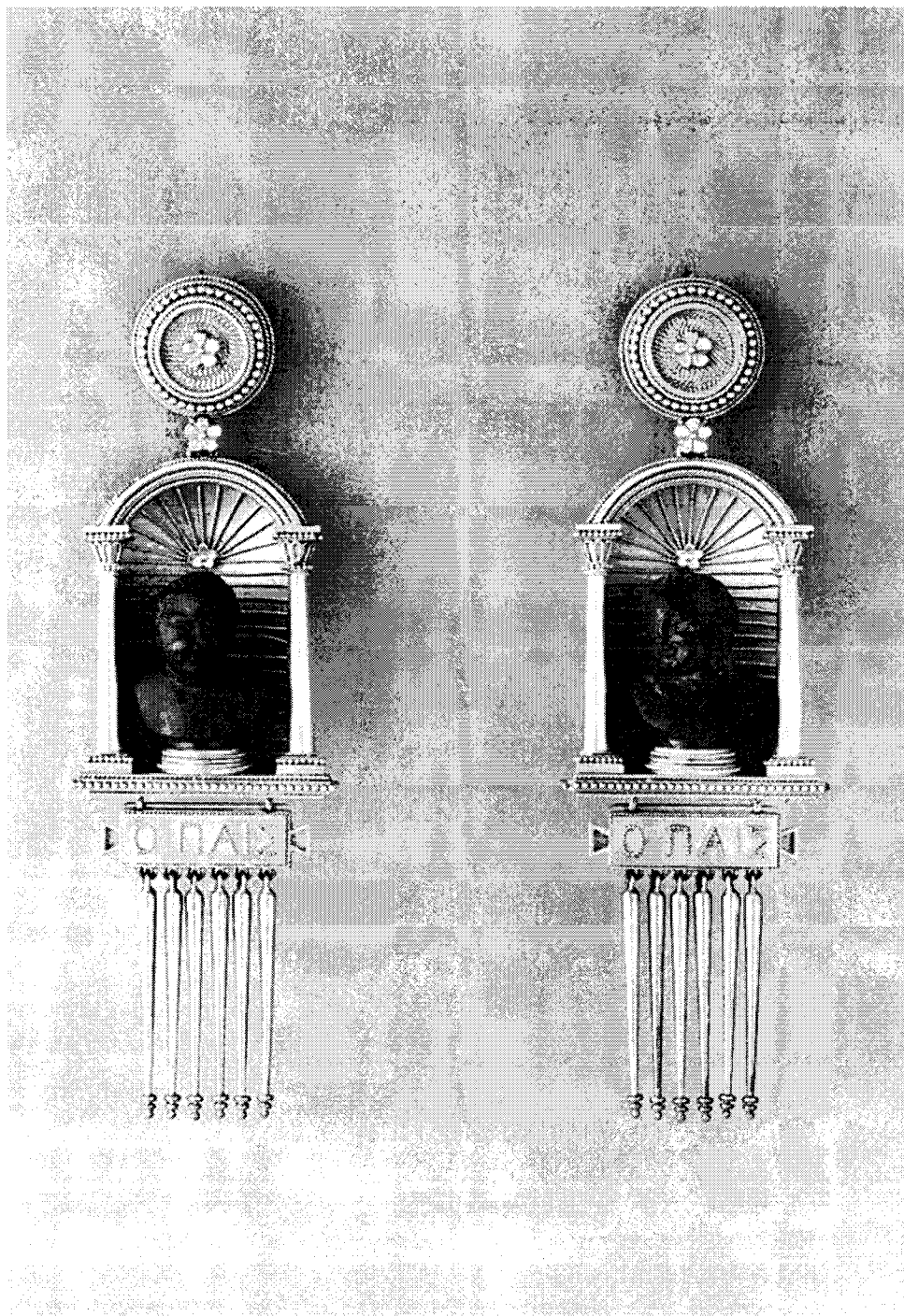
La voie du néo-Renaissance est explorée notamment par l'orfèvre Fauconnier dans les années 1830, puis par Rudolphi, bijoutier danois travaillant à Paris, qui dessine des bijoux en or émaillé garnis de perles baroques en pendentif. Carlo Giuliano (1830-1895) <sup>(91)</sup>, bijoutier italien installé à Londres, s'inspire de la Renaissance italienne pour inventer un style gracile et inimité. Le néo-

Renaissance réinterprète les bijoux du xv<sup>e</sup> siècle ou les fantasme, puisant souvent son inspiration dans les tableaux d'Holbein. François-Désiré Froment-Meurice (1802-1855), Frédéric Philippe, Rinzi et Carlo Giuliano s'illustrent dans ces œuvres d'imagination. Ils créent des pendentifs en forme d'animaux fantastiques au corps fait d'une grosse perle baroque, des résilles d'or semées de pierres précieuses, des feronnères, ornements pour le front imitant celui du portrait peint par Léonard de Vinci, des émaux polychromes, des pierres en cabochon et des pendentifs en camées durs aux montures empruntées au répertoire architectural – sirènes, cornes d'abondance – de la cour de François I<sup>er</sup>. Emile Froment-Meurice (1837-1913), fils de François-Désiré, reprend le style néo-Renaissance <sup>(92)</sup> sous le Second Empire, période de foisonnement de tous les genres historicisants.

Les bijoux historicisants représentent une voie de créations très intéressantes par le travail et l'inventivité qu'ils exigent. Ils emploient peu de pierres précieuses ou de perles de valeur, mais des cabochons, des boules irrégulières, des perles baroques. L'or y prédomine, gravé, travaillé selon les techniques anciennes du métal retrouvées par Eugène Fontenay, orné des émaux réinventés par les Falize. Ces ornements aux motifs ciselés, d'une rare beauté, représentent le meilleur de la mode historicisante mais seulement une partie. La veine est tellement exploitée tout au long du Second Empire que Vever parle « d'érudition qui l'emporte sur l'initiative personnelle, entraînant une longue crise ». Plagiés à tous niveaux de qualité, les bijoux historicisants tombent progressivement en défaveur après les années 1880.

### **L'apogée de la joaillerie**

Henri Vever sépare l'histoire de la joaillerie française du xix<sup>e</sup> siècle en deux périodes. Médiocre après le Premier Empire, elle exerce sa suprématie à partir des années 1850, renouant avec la tradition éclatante du xviii<sup>e</sup> siècle. Le tournant se situe dans les années 1850 et 1860. L'apogée de la joaillerie sous le Second Empire provient du perfectionnement technique inégalé de ses montures et de l'essor du marché du diamant, qui met à la disposition des joailliers des pierres désormais plus importantes. La découverte de nouvelles mines de diamants, la forte demande de luxe, le soutien de l'Empire aux joailliers sont autant de facteurs explicatifs de ce renouveau, redevable, aussi et surtout, aux travaux d'Oscar Massin. Chef de file de la joaillerie française après la mort de Jean-Baptiste Fossin, il renouvelle totalement les dessins et transforme les montures de manière décisive.



Eugène Fontenay. Paire de boucles d'oreille, 1878-1900, or, lapis-lazuli. Musée des Arts décoratifs, (7,5 x 2,5, inv.24441, Cl.19775) Paris. Photo Laurent-Sully Jaulmes. Tous droits réservés.

Veber décrit la joaillerie française qui a cours entre la Restauration et la II<sup>e</sup> République comme « stationnaire, inférieure à la belle production anglaise et présentant un dessin insignifiant et des pierres de qualité très moyenne ». Elle se résume, écrit-il, à des « colliers lourds et banals et des parures à feuillages et chatons espacés montés lourdement <sup>(93)</sup> ». Les diamants brésiliens du Minas Gerais importés par les Portugais alimentaient le marché européen pendant le XVIII<sup>e</sup> siècle et le début du XIX<sup>e</sup> siècle. En 1844, ils sont relayés par les pierres extraites des mines de Bahia. Mais l'ouverture des mines de Kimberley en Afrique du Sud, en 1866, change la donne. Les premiers diamants de Kimberley étaient « gros mais jaunâtres. » Ils se révèlent des pierres de première eau, d'un blanc bleuté, le premier rang dans l'ordre de la préciosité des diamants en fonction de leur couleur <sup>(94)</sup>. L'offre de gemmes s'accroît encore avec l'importation des rubis et les saphirs de Birmanie à partir de 1856, et du Siam à partir de 1861. Aussi, la cour de Napoléon III, qui élit l'émeraude pierre du règne, remet-elle à la mode les pierres précieuses de couleur, un peu délaissées par les cours royales du siècle précédent <sup>(95)</sup>.

Oscar Massin, chef d'atelier chez Rouvenat en 1854, parti se former à Londres en 1856, installe en 1863 son propre fonds de fabrication et commence à exposer à son nom en 1867. Critiquant la « production détestable » des années 1820-1840, il compte parmi ceux qui veulent « faire renaître le goût » à la suite des « hommes courageux comme Morel \*, Robin, Dutreih, Duron, [qui] vers 1840, tentèrent les premiers de relever notre industrie <sup>(96)</sup> ». Les dessins qui dominent avant les années 1850 – des roses et des églantines en bouquets de diamant destinés aux robes et aux coiffures – lui paraissent très insuffisants : « Faire des fleurs rondes et des feuilles pointues ou des fleurs pointues et des feuilles rondes, c'était le plus clair de la joaillerie. » Il impose des dessins allégés, rapportés de Londres, de fleurs en corolle, des volubilis ou des liserons qui sortent du style convenu en reproduisant avec réalisme la végétation naturelle. Son modèle d'églantine aux pétales en forme de cœur, créé en 1863, est inlassablement reproduit.

Les montures sont fabriquées en argent, en or ou en platine. La joaillerie classique emploie l'argent « pour conserver aux pierres leur blancheur » précisent les ouvriers <sup>(97)</sup>, car sa teinte se marie parfaitement avec celle du diamant. Oscar Massin partage leur point de vue : « L'argent est de tous les métaux le plus favorable à la monture des diamants malgré son peu de résistance qui est

un défaut. C'est la matière dont le vif se marie le mieux à l'éclat de la pierre et celle qui peut le mieux en atténuer les défauts naturels et de la taille <sup>(98)</sup> ». L'argent, très fragile, est parfois consolidé par une doublure en or, mais surtout travaillé en chatons massifs, ce qui nuit à l'élégance des montures. L'arrivée de pierres plus grosses et moins rares dans les années 1860 autorise des montures plus légères, qui font oublier, rapporte Henri Vever, « ces chatons massifs et énormes dont le rôle était d'avantager des pierres modestes et mal taillées. Les formes des diamants sont donc allégées et déliées de leur prison d'argent ».

L'amélioration des montures doit beaucoup aux efforts d'Oscar Massin. En 1865, il perfectionne la monture bord à bord, la rend « si légère qu'on la nomme *illusion*. Les pierres ne semblent tenues que par le filet intérieur [...] Une griffe mitoyenne divisée en deux à son sommet se rabat sur les deux pierres voisines à tenir. Ou encore, les griffes évidées à jour sont dissimulées par l'inclinaison donnée en dessous de la pierre ». Le résultat est visible lors de l'Exposition universelle de 1867 : « Le poids de la monture est en dessous des pierres. On arrive à une moyenne de 3 grammes de métal par pierre. C'est le mieux au point de vue technique. »

Cependant, seule la grande joaillerie offre encore des diamants sertis dans de l'argent. L'or devient le matériau le plus usité pour les montures à partir des années 1850 : « L'usage se répand de sertir les diamants dans de l'or plus résistant. Les montures peuvent être plus fines en étant plus solides <sup>(99)</sup> ». Quant au platine, connu depuis les civilisations précolombiennes sous le nom de « métal qui ne fond pas » à cause de son point de fusion très élevé, introduit en Europe depuis le XVIII<sup>e</sup> siècle, il est apprécié pour sa couleur et son caractère inoxydable, mais reste peu utilisé <sup>(100)</sup> à cause de sa dureté et de la difficulté à l'affiner. Son emploi pour la monture des brillants solitaires devient plus courant à partir de 1869 <sup>(101)</sup>. Très coûteux, il est souvent remplacé par l'or blanc, un alliage d'or, de nickel et d'argent. Ce métal ne sert cependant que de doublure aux montures d'argent de la haute joaillerie du XIX<sup>e</sup> siècle.

Le joaillier doit créer un rapport parfait entre la pierre et son support, en fonction des caractères des deux éléments, travail qui exige plus que de l'habileté, car deux pièces ne sont pas semblables. « On n'entrevoit pas la possibilité que les progrès mécaniques puissent être d'un grand secours. Tout se fait à la main et les outils sont toujours les mêmes <sup>(102)</sup> ». Ce travail complexe est très mal

rétribué <sup>(103)</sup> pendant la première moitié du XIX<sup>e</sup> siècle : « 30 sous pour la monture d'une pierre, c'était un travail dont on ne mourait pas mais dont on ne vivait pas non plus » commente Oscar Massin. L'élévation des tarifs qu'il obtient dans les années 1850 contribue également à l'essor du métier. Massin poursuit ses perfectionnements techniques jusqu'à la fin des années 1870 <sup>(104)</sup> et contribue très fortement à l'essor du courant naturaliste sous le Second Empire.

À côté des « compositions gracieuses » imitant la nature, la joaillerie classique dont « le mouvement est nul, la forme simple, le dessin sévère et tranquille » <sup>(105)</sup> ne se laisse pas oublier. La production de Bapst \* correspond bien à ce style. Les deux diadèmes de saphirs et diamants qu'il expose en 1867 <sup>(106)</sup> représentent le « type foncier de cet art tout en silhouette et en découpeure. Si les créations modernes [i.e. naturalistes] sont dignes de tous les éloges, la joaillerie aux lignes simples a une grandeur et une distinction auxquelles les fantaisies ne peuvent prétendre <sup>(107)</sup> ».

Les artistes du Second Empire réussissent donc à magnifier la joaillerie classique destinée aux parures de grand appareil et à donner ses lettres de noblesse à la joaillerie naturaliste, qui fait désormais part égale avec la première.

## **LE DÉVELOPPEMENT DU DEMI-LUXE**

Dès la Restauration, l'atelier parisien, ajoutant la clientèle urbaine à l'élite aristocratique et bourgeoise de la cour et de la ville <sup>(108)</sup>, fournit des produits de demi-luxe. Cette évolution s'amplifie considérablement sous le Second Empire, qui marque le point de départ de la diversification massive des objets de petite fabrique.

### **Le renouvellement des techniques**

Les artisans parisiens ont rénové dès la Restauration les métiers traditionnels à l'aide des techniques nouvelles que sont la machine à coudre, la scie mécanique, les teintures et les apprêts. L'enquête industrielle de 1847 montre la Fabrique fournissant aux marchés populaires la ferblanterie <sup>(109)</sup> et la chaussure ordinaire, à côté de la chaussure de luxe, du gant de chevreau et des instruments de musique. La parcellisation des tâches découle de cette mutation, selon l'analyse de Jeanne Gaillard : incapable de renouveler tout l'outillage nécessaire à une fabrication complexe, l'artisan se spécialise dans

une seule opération ou une série d'opérations simples. Un fabricant de roses artificielles, par exemple, ne fabrique que cette fleur et certains types de roses seulement. Il assure le montage d'éléments qui ont déjà fait l'objet d'une dizaine d'opérations successives dans le même atelier ou dans un autre. Certaines spécialités prennent tant d'importance qu'elles sont en passe de devenir un métier particulier et se détachent de l'atelier primitif quand elles sont certaines de pouvoir voler de leurs propres ailes <sup>(110)</sup>.

Ce mouvement s'amplifie sous le Second Empire, Maxime du Camp remarquant à propos de la coutellerie que « neuf corps de métier interviennent pour la fabrication d'un couteau <sup>(111)</sup> ». La Chambre de commerce compte en 1860 près de 90 000 travailleurs indépendants dans les quartiers centraux de Paris <sup>(112)</sup>. Le troisième arrondissement, où se concentre la bijouterie, comprend plus de 6 000 ateliers sans ouvrier ou avec un ouvrier <sup>(113)</sup>. Ces petites unités coexistent avec des entreprises importantes, le quartier des Arts et Métiers possédant par exemple cinq établissements qui emploient plus de 100 ouvriers <sup>(114)</sup>. Détentrices d'outillages volumineux à valeur élevée, ces fabriques ne s'installent pas, comme leurs homologues de la métallurgie, en banlieue où elles auraient plus d'espace. Elles préfèrent rester au cœur de la Fabrique, où elles bénéficient de relations suivies avec les fournisseurs et les sous-traitants.

La bijouterie accuse ce double mouvement de fractionnement et de concentration des ateliers. Certains actes de société de la décennie 1860 suggèrent l'hyperspécialisation de micro-entreprises. Il s'agit par exemple d'une « spécialité de porte-mousquetons, crochets et anneaux brisés en or et en argent » pour la société Godefroy et Canis <sup>(115)</sup> et de deux « commerces de corail monté et non monté », c'est-à-dire la fourniture aux bijoutiers de corail sans doute acheté en Italie, pour les sociétés Lefoy et C<sup>ie</sup> et Prévot et C<sup>ie</sup> <sup>(116)</sup>. Une activité relativement marginale comme le camée coquille mobilise en 1860, dans le seul troisième arrondissement, 130 ouvriers répartis dans une vingtaine d'ateliers, sans compter les façonniers <sup>(117)</sup>. Ces camées, gravés dans des coquillages dont la structure striée et la teinte rappellent le sardonx ou la cornaline, présentent un réel intérêt économique : la matière tendre facilite la gravure, la rendant nettement moins chère que celle des camées en pierres fines. La fabrication de ces camées avantageux se développe à destination des touristes, l'utilisation du tour à portrait <sup>(118)</sup> réduisant encore son coût. Inventée sous la Monarchie de Juillet par le bijoutier Hulot, cette

machine connaît un grand développement sous le Second Empire. Dans le même moment, un mouvement inverse de concentration est perceptible avec l'installation dans l'arrondissement de gros ateliers de bijouterie. Un bijoutier lunetier installé au 92 rue de Gravilliers possède une usine de 80 ouvriers à Songeons dans l'Oise : l'établissement parisien emploie une trentaine d'ouvriers, d'employés et de façonniers à la finition, à l'administration et à la vente.

L'industrie parisienne des métaux précieux possède sous le Second Empire 55 machines à vapeur (deux pour la bijouterie en fin, quatre pour la bijouterie en faux) et de nombreuses machines à découper et à estamper, qui ont notamment permis de tripler la production de bijoux en acier poli. Cette mise de « la puissance de la mécanique au service de la fabrication <sup>(119)</sup> » intéresse alors surtout les industriels en bijouterie fausse, qui « obtiennent des imitations de plus en plus réussies des modèles de bijouterie fine ». Cette modernisation innove pourtant moins qu'elle ne rentabilise des procédés utilisés depuis longtemps pour épargner du temps et de la main-d'œuvre : les matrices, l'estampage, les laminoirs <sup>(120)</sup> à planer ou à fileter, les bancs à étirer, les filières, les fours à recuire. A la matrice, « un outil vieux comme l'or » qui fabrique les moules des futures pièces estampées, s'ajoute le découpoir qui « ébarbe <sup>(121)</sup> impeccablement l'estampé, s'applique à toutes les formes, permet d'obtenir aussi des dessins reperçés ».

L'estampage revêt une importance particulière. Appliquée à l'orfèvrerie depuis le début du XIX<sup>e</sup> siècle par Biennais <sup>(122)</sup>, la technique a accompli des progrès constants en trente ans. « Presque tous les orfèvres et les fabricants de plaqué estampent dans leurs ateliers tandis que les bijoutiers donnent à façon » expliquent les enquêteurs de 1860 qui assurent que « l'estampage est surtout utilisé dans la bijouterie, il permet de livrer des chatons découpés à jour, des bagues à jour, des galeries reperçées ». Il s'agit là de l'industrie des apprêts, qui fournit aux bijoutiers des parties de montures préparées et décorées d'ornementations de toutes sortes, chatons estampés, galeries découpées, boules creuses, tubes sans soudure, corps de bague, etc. L'industrie des apprêts est née de l'invention en 1852 par « l'ouvrier parisien Belletête [Henri Vever écrit Beltête] de la première machine à fabriquer les chatons <sup>(123)</sup> » suivie par d'autres innovations « récentes comme les outils à obtenir les boules creuses et les tubes sans assemblage ». Cette fabrication mécanisée en petite série va « très vite », contrairement à « la fabrication d'autrefois à la lime [qui] était d'un grand coût ». La description par Laboulaye de la fabrication traditionnelle à la main en montre la lenteur :

« On forme un chaton avec un fil d'argent ou d'or auquel on donne le contour de la pierre et qu'on soude à une petite plaque d'argent ou d'or, rendue sphérique au moyen d'un poinçon. La pierre entrée dans le chaton y est maintenue par un serrage exercé sur le fil <sup>(124)</sup>. »

L'industrie des apprêts occupe à Paris en 1860 une quarantaine d'industriels qui salariaient près de deux cents ouvriers. Elle rend « de grands services à la bijouterie fine et fausse » commente Henri Vever, qui ne lui reproche qu'une « moindre rigueur d'exécution ».

À côté des apprêts, le principal renouvellement technique du Second Empire concerne la dorure par électrolyse, qui ouvre la voie à un essor sans précédent de la bijouterie dorée. Décrivant l'industrie des doreurs et argenteurs pour orfèvrerie et bijouterie, l'enquête de 1860 affirme que la « galvanoplastie s'est substituée au reste » [les autres techniques de dorure] dans le bronze, l'orfèvrerie et la bijouterie « sauf pour le vermeil sur des pièces d'orfèvrerie de très grande qualité ». Les nombreux doreurs et argenteurs <sup>(125)</sup>, installés pour les trois quarts dans le quartier du Temple, « travaillent à façon en fournissant le métal employé ». L'argenture par électrolyse, mise au point en 1840, transforme l'orfèvrerie française au milieu du XIX<sup>e</sup> siècle. Elle autorise la fabrication d'une grande quantité d'objets de métal argenté, dont le prix est égal au sixième du prix de l'argent massif. Charles Christofle bâtit sa fortune sur cette invention géniale, après avoir racheté les brevets de Ruolz et Elkington.

Henry Elkington, qui a ouvert en 1839, rue du Temple, un atelier de dorure sans mercure, prend en septembre 1840 des brevets de dorure par électrochimie <sup>(126)</sup>. Charles Christofle rachète ces brevets et fonde sa propre fabrique d'orfèvrerie. Il conquiert une large clientèle, attirée par ses prix de vente incomparablement plus bas que ceux de l'argenterie massive. Une notice de la maison Christofle de 1862 <sup>(127)</sup> insiste sur la qualité des produits d'argenterie « aussi travaillés, stylés et beaux que les objets en argent massif » et argumente sur la stratégie choisie :

« La bonne voie est la fabrication de bons produits au plus bas prix possible, mais toujours de bons produits. Nous avons résisté [au] bon marché qui enrichit le fabricant mais ruine et discrédite l'industrie. Il y a dix ans, nous avons révisé notre premier tarif : au lieu de baisser le prix des couverts, nous avons augmenté la couche d'argent <sup>(128)</sup> ».

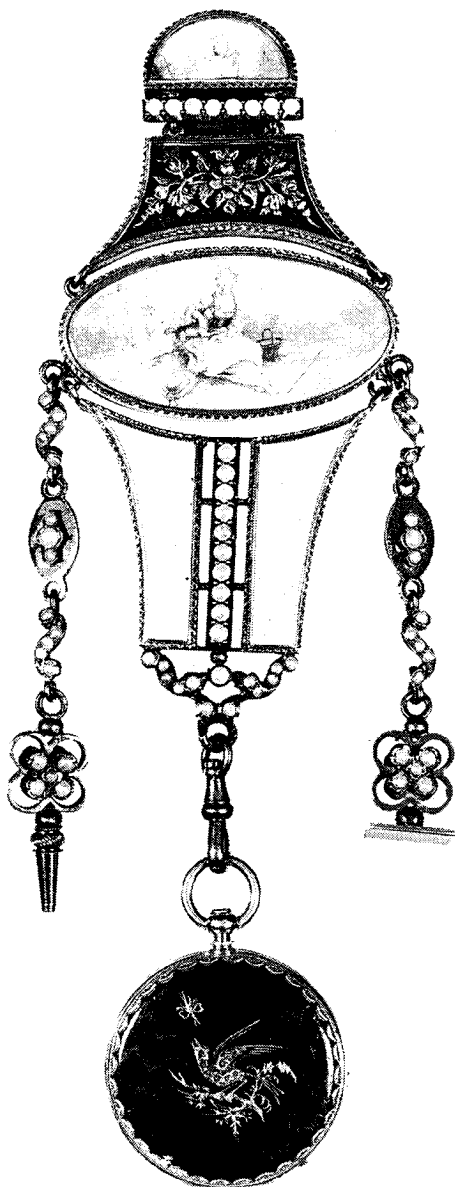
Autrement dit, le renouvellement technique ne saurait en aucun cas

fournir le prétexte d'une production médiocre. Les mutations ne provoquent pas le désarroi des fabricants d'objets d'art, loin s'en faut : leur excellente formation et leur culture de la clientèle leur permet de s'adapter activement, voire d'anticiper les mouvements des marchés. Décrivant les artisans du XIX<sup>e</sup> siècle confrontés aux changements de consommation et aux révolutions techniques, Yves Lequin <sup>(129)</sup> évoque leur « sociabilité corporative assez vivace pour conserver cohésion et pouvoir ».

### **L'offre croissante de bijoux à prix modéré**

Les bijoutiers de Paris fabriquent déjà sous la Restauration une quantité d'ornements relativement peu chers. Ce sont des « perles d'imitation sur or, des bijoux gracieux de peu de valeur » en fer, en cristal, garnis d'ivoire, d'écaïlle, de pierres décoratives bon marché en intailles <sup>(130)</sup> ou camées. Ces commentaires favorables d'Henri Vever changent du tout au tout dès que l'estampage mécanique des reliefs permet d'obtenir de la petite série. A l'en croire, « des emboutis hâtifs de métal mince sont employés dans la fabrication de petites pièces de qualité médiocre, ornés d'une ciselure rapide grâce au balancier et à la mollette ». Il accuse le bijou d'imitation, qui bénéficiait d'une certaine reconnaissance, de devenir un objet bon marché de fabrication industrielle « sans valeur pour le dessin, critiquable pour l'inspiration et l'exécution » : la recherche de « l'économie dans tous les domaines est préjudiciable à la qualité » assure-t-il. Son indignation va croissant : « On apprit à estamper des bijoux sur une feuille d'or si mince qu'on la nomma pelure d'oignon », puis « le besoin de bon marché, aux dépens du goût, fut tel que la pelure d'oignon fut bientôt abandonnée pour des alliages <sup>(131)</sup> ».

Or la croissance des affaires du groupe des métaux précieux de la Fabrique de Paris entre 1847 et 1860 – dates des deux enquêtes industrielles assurées par la Chambre de commerce – provient principalement des produits de demi-luxe, qui utilisent les techniques modernisées précédemment décrites. La bijouterie fausse, notamment, a presque triplé son chiffre d'affaires entre ces deux dates (18 028 460 francs contre 6 525 332 francs). L'orfèvrerie fausse a pour sa part quintuplé (9 668 800 francs contre 1 773 300 francs). L'élitisme d'Henri Vever va donc totalement à rebours de l'évolution de la consommation. Ses critiques du bijou fantaisie s'adoucissent cependant quand les techniques se perfectionnent, et il reconnaît ensuite par exemple l'utilité de l'industrie des apprêts.



**Châteline.** Bijou utilitaire servant à porter de petits objets suspendus (des clés par exemple). En or, mais le plus souvent en acier, en argent, en doré. La châteline se compose d'un motif ornemental, imitant ici un dessin du XVIII<sup>e</sup> siècle. Les chaînettes latérales se terminent par des mousquetons. A l'arrière, une tige plate maintient la châteline dans la ceinture. Ce modèle est très ouvragé et décoré de perles. Second Empire. Photo Roger-Viollet.

La démocratisation de la consommation provoque, il est vrai, dans l'ensemble de la profession et de tous les métiers d'art, des débats à propos de la qualité des objets. Les bronziers parisiens semblent avoir forgé, dès la Monarchie de Juillet, leur doctrine sur ce point : la descente en gamme doit être contrôlée pour ne pas nuire à l'image générale de leur industrie. « Faire pénétrer l'art dans les foyers modestes » devient rapidement leur credo : « Plus la matière est vulgaire, plus elle fait appel à de nombreux acheteurs, et plus il est important qu'elle ne popularise que d'excellents ouvrages, susceptibles d'élever les esprits<sup>(132)</sup>... »

Ils créent « des produits pour tous, mais avec art et goût » à l'exemple des bronzes colorés et des reproductions d'originaux dus à Ferdinand Barbedienne<sup>(133)</sup>. L'ensemble des fabricants parisiens d'art s'alignent peu à peu sur cette position médiane. Leurs produits, fabriqués en quantité à l'aide de la mécanisation, ne relèvent pas pour autant d'une production de masse en l'absence de mode de production en continu<sup>(134)</sup>. Leur succès provient bien sûr de leur prix, que ces méthodes de fabrication diminuent, mais aussi de leur ressemblance avec des produits de luxe et de leur large diffusion, grâce à des techniques commerciales de plus en plus raffinées.

La progression des parures à prix modéré ne laisse aucun doute, comme le montrent les enquêtes industrielles déjà citées, mais les rapporteurs de l'Exposition universelle de 1867 estiment que la part de ces produits dans l'offre globale de bijouterie de Paris n'est pas essentielle à la fin du Second Empire. Cette appréciation est-elle dictée par le caractère d'excellence des expositions universelles ? Elle semble en partie corroborée par un double comptage des maisons de bijouterie : celui auquel se livrent les enquêteurs de la Chambre de commerce ; celui que permet l'Annuaire professionnel Azur. Les deux sources fournissent des proportions similaires : 34% pour le « faux » dans les deux documents ; 66% dans l'annuaire et 56% dans l'enquête pour le « fin » (cf. tableau 1).

La somme des fabricants de bijoutiers « en faux » (511) est inférieure au seul nombre des bijoutiers en or (805), a fortiori si on ajoute à ces derniers les fabricants de bijoux en argent et les joailliers, selon les principes de l'enquête de 1860. L'ensemble des bijoutiers en fin et des joailliers représente alors 987 fabricants, c'est-à-dire presque le double des spécialistes en bijouterie fantaisie. Ce classement est établi par la profession elle-même, puisque l'annuaire suit les recommandations des fabricants.