



Argenterie de maison

étude de collections classiques

Quelques techniques de l'orfèvrerie

Les matériaux

Tous les matériaux et alliages traditionnellement utilisés pour la fabrication des objets d'art partagent certaines caractéristiques physiques de base, présentes dans chacun en des proportions variables. Ils sont :

- résistants (si possible non-cassants)
- ductiles (se déformer sans casser)
- tous à l'exception de l'or et du platine, sont à des degrés divers sensibles aux corrosions, en particulier celles de l'atmosphère et du sol.



L'argent

- ❖ grande solidité (mais pas comparable à des métaux ferreux)
- ❖ point de fusion relativement bas (pur: 960°C et alliage avec cuivre : 893°C) pour pouvoir être fondu sans difficulté dans un petit atelier utilisant un équipement et un savoir-faire rudimentaires
- ❖ assez ductile pour être travaillé à la main, à froid (se déformer sans casser)
- ❖ malléabilité (qualité d'un métal qui peut être facilement façonné et transformé en feuilles par exemple)

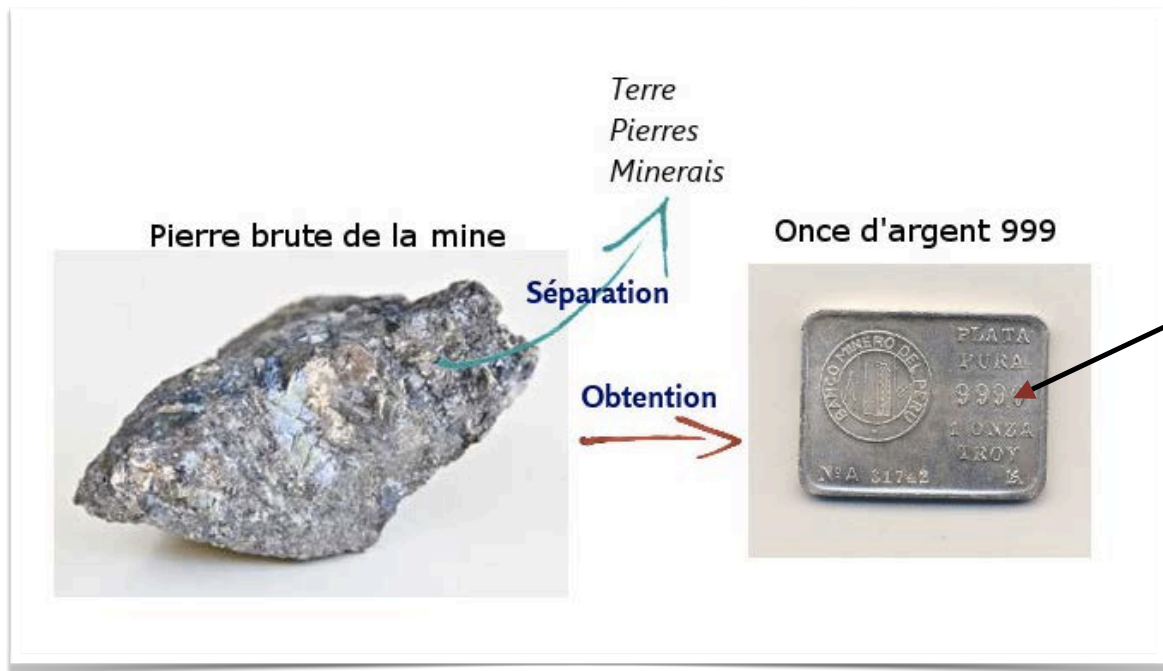


Argent natif sur quartz



Cristallisations dendritiques arborescentes d'argent natif.

Chaque arborescence d'argent natif est aussi appelée « arête de hareng »



Un ouvrage en argent qui porte ce poinçon « 999 » est considéré comme étant en argent pur, et non pas en argent massif, mais c'est extrêmement rare.

On doit faire des alliages

L'argent pur est trop mou pour la majorité des usages qu'on en fait habituellement ; aussi depuis toujours (à quelques exceptions) l'argent a-t-il été allié avec cinq autres métaux :

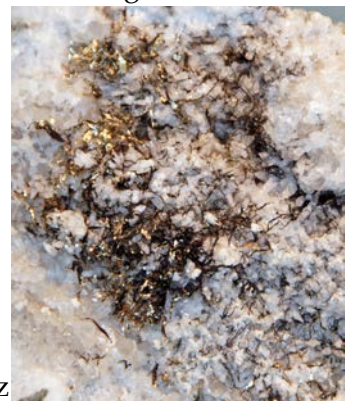
- le cuivre pour durcir l'argent et en accroître la solidité
 - le lingot peut être martelé, roulé en feuilles, étiré en fil ou coulé dans des moules.

Il existe aussi l'*électrum*, il s'agit est d'un alliage composé d'or et d'argent rencontré à l'état naturel dans des proportions variables.

pièce de monnaie en électrum



dépôt naturel de « fils » d'électrum sur du quartz

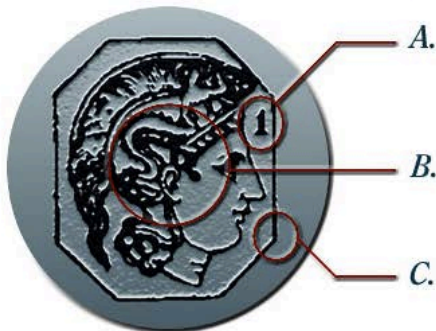


- ❖ L'argent sterling (aussi appelé **argent premier titre** ou **argent 925**) est un alliage dont la composition massique est à 92,5% d'argent (= 925 parts d'argent) et à 7,5% d'autre métal (= 75 parts), généralement du cuivre. Le titre au millième de l'argent sterling est au minimum de 925. Le point de fusion est 893°C. L'argent 925 est synonyme d'argent massif ou encore d'argent sterling.
- ❖ L'argent Britannia, un alliage dont la composition massique est à 95,84% d'argent fin et à 4,16% d'autre métal, généralement du cuivre. Le titre au millième de l'argent Britannia est de 958.
- ❖ L'argent 950 est composé de 95 parts d'argent pur et de 5 parts de Cuivre. Cette teneur en argent est la plus grande qu'on puisse trouver en bijouterie. Les bijoux en argent 950 s'abîment en général et noircissent plus rapidement que ceux en argent 925. Et parfois cette haute teneur en argent peut même provoquer des allergies, notamment dans les boucles d'oreilles.
- ❖ L'argent 800 est un métal qui contient 80% d'argent pur et en principe 20% de cuivre. Cet alliage était abondamment utilisé dans le passé pour la fabrication d'objets du quotidien et une grande partie de pièces anciennes est composée d'argent 800.



Savoir lire un poinçon

Exemple de poinçon : le poinçon "Minerve"



Les poinçons comportent un certain nombre de caractéristiques communes. Dans l'exemple du poinçon "Minerve" - figurant l'actuel poinçon Argent de premier titre - nous distinguerons trois éléments :

- Élément **A.** : la présence d'un chiffre peut avoir plusieurs significations en fonction du type de poinçon ou de son emplacement par rapport au dessin (élément **B.**). Ici, le chiffre 1 indique que l'objet est en argent de premier titre et sa position est toujours près du front de la figure. En revanche, sur d'autres poinçons tels que ceux de grosse garantie, la présence de deux chiffres indique le bureau de garantie (ex : [le poinçon « tête d'Hercule »](#)).
- Élément **B.** : chaque poinçon d'État est essentiellement représenté par un petit dessin, ici le profil droit de Minerve.
- Élément **C.** : les poinçons s'inscrivent, pour la plupart, dans un listel (petit filet en relief) de forme variable et concourant à singulariser le poinçon. Dans notre exemple le listel est octogonal. Il permet d'identifier rapidement le poinçon Argent de premier titre

de celui de deuxième titre illustré par la même tête de Minerve mais avec le chiffre 2 inscrit sous le menton et un listel ovale aux bords supérieur et inférieur tronqués.



Dans le cas d'objets réalisés hors de Paris (depuis 1838), on trouvera ajoutée au poinçon de titre une marque appelée « **différent** » caractérisant la provenance. Dans l'exemple ci-contre, il s'agit du « **différent** » de Niort.

© Conseil des musées de Poitou-Charentes, www.allenor.org



1er titre



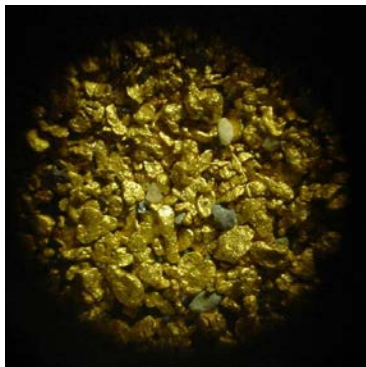
2e titre

Évolution des poinçons d'États pour les objets en argent				
	1793	1794	1798 à 1809	1809 à 1819
Paris				
Autres départements				
Évolution des poinçons d'États pour les objets en or			1798 à 1809	1809 à 1819
Paris				
Autres départements				

1819 à 1838		1838 à aujourd'hui			
1819 à 1838		1838 à 1919		1919 à aujourd'hui	

L'or

- ❖ plus mou et plus lourd à l'état pur (que l'argent) et présente un point de fusion légèrement plus élevé : 1063°C
- ❖ inaltérabilité
- ❖ ductilité
- ❖ malléabilité

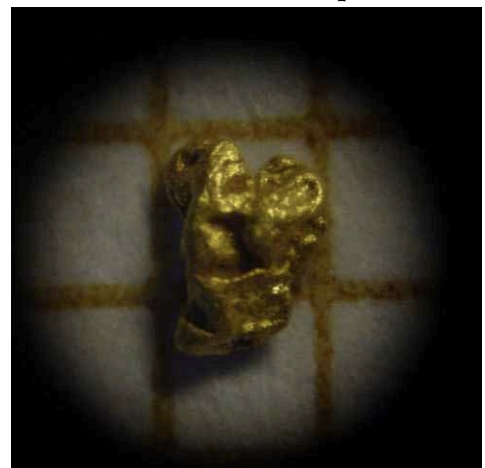


Grains et paillettes

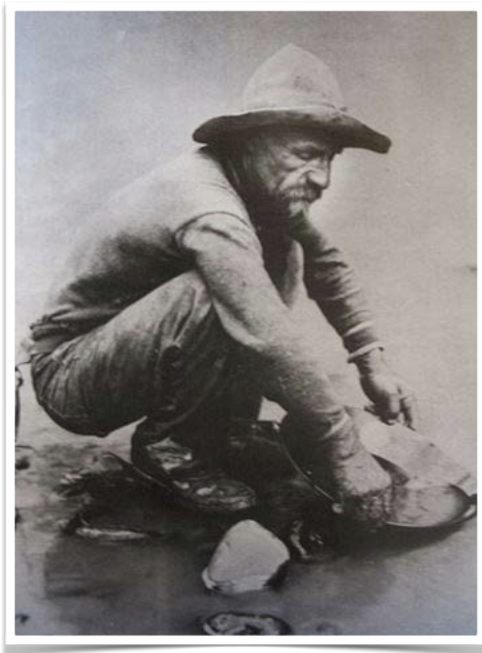


Pépite d'or

Agrégat d'or cristallisé



L'orpillage ou « or alluvionnaire »



L'or à l'état natif se trouve en poudre, paillettes et pépites



La batée

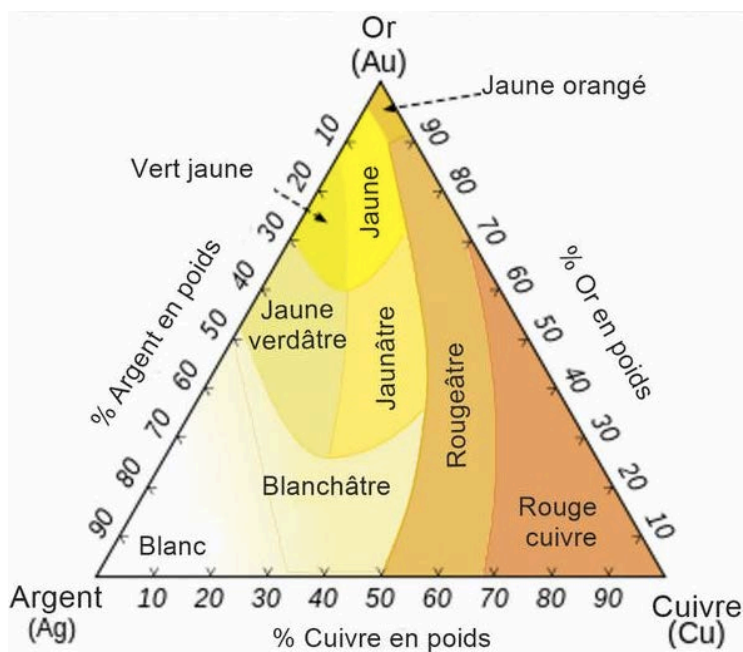


La sluice

Les filons aurifères



On doit faire des alliages



Or chocolat de Boucheron



- L'or jaune
- L'or blanc et l'or gris
- L'or rose et l'or rouge
- L'or vert ou electrum
- L'or noir
- L'or bleu
- L'or violet

exemple :

Bien qu'assez rare en bijouterie, l'or noir est tout de même le plus employé des ors de couleur exotique. Il peut s'obtenir par traitement de surface d'or gris ou bien par alliage de Cobalt à l'or puis traitement thermique.

Composition de l'or noir 18 carats: or gris 750/1000 + traitement de surface au rhodium noir

Carats	24	22	20	18	16	14	12	10	8	6	4	2	0
% or	99,99	91,67	83,34	75,01	66,68	58,35	50,02	41,69	33,33				



Or pur

Exemple de l'or jaune :

- Composition de l'or jaune 22 carats (917/1000): 91,7% d'Or fin + 5% d'Argent + 2% de Cuivre + 1,3% de Zinc
- Composition de l'or jaune 18 carats (750/1000): 75% d'Or fin + 12,5% de Cuivre + 12,5 % d'Argent
- Composition de l'or jaune 14 carats (583/1000): 58,3% d'Or fin + 11,5 à 25% d'Argent + 11,5% à 23% de Cuivre + 2 à 7% de Zinc
- Composition de l'or jaune 9 carats (375/1000): 37,5% D'Or fin + 12,1% d'Argent + 44,4% de Cuivre + 6% de Zinc

Le vermeil ou « argent doré au feu »

- ❖ première tentative durant l'Antiquité, avec l'apparition de techniques de dorure qui ont précédé le vermeil tel qu'il est connu aujourd'hui
- ❖ mot vient du bas latin *vermis*, qui signifie cochenille et fait référence à la couleur écarlate produite par cet insecte
- ❖ technique de la dorure au mercure se développe au XVIIIe s. et le vermeil devient un métal précieux à part entière
- ❖ aujourd'hui, le vermeil est créé par la méthode avancée de la galvanoplastie, c'est-à-dire un dépôt d'or par électrolyse sur un objet en argent massif.



Le *Grand Vermeil* ou « *Surtout de Milan* », surtout de table, vermeil, 1805-1814/1850, Palais impérial de Vienne.

- ❖ IMPORTANT : Il répond en fait à des réglementations douanières strictes quant à sa composition. L'argent utilisé est dit « massif » et doit être au moins de 800 millièmes (titre minimal). La couche d'or doit être de grande qualité et doit faire en France au moins 5 microns d'épaisseur, avec un minimum de pureté de 750 millièmes (18 carats).
- ❖ Ce n'est donc pas du « plaqué or ».

- ❖ Le vermeil ne dispose pas de ses propres poinçons de garantie. Un poinçon V doit néanmoins accompagner l'empreinte du poinçon. Puisqu'il est composé majoritairement d'argent massif, ce sont les poinçons utilisés pour l'argent, c'est-à-dire à tête de Minerve, qui sont insculpés sur les bijoux en vermeil. Il est à noter que les ouvrages faisant moins de 30g sont dispensés du poinçon d'État.
- ❖ Le poinçon de maître ou d'importateur doit en revanche être obligatoirement insculpé. Il est de forme en losange ou ovale, et montre les initiales du maître d'ouvrage de part et d'autre d'un motif choisi par le fabricant.



Or 750/1000



Alliage d'or 375/1000



Argent 925/1000



Vermeil

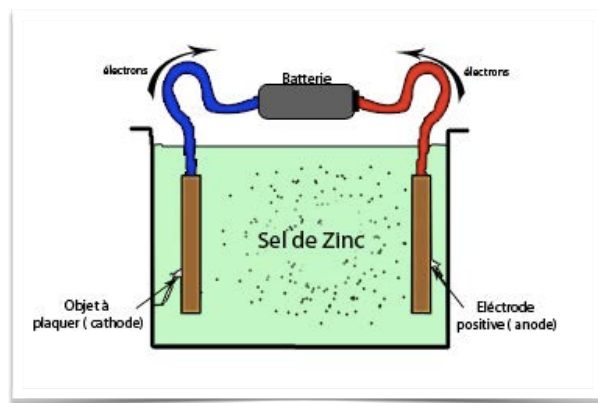
« Vieux Sheffield »

- ❖ procédé d'imitation le plus ancien connu pour imiter la vaisselle en argent inventé en 1742 par un coutelier de Sheffield : Th. Boulsover
- ❖ il s'agit d'une feuille de cuivre prise entre deux feuilles d'argent plus fines soudées sur elle; les trois éléments sont assemblés à chaud dans des lamineurs
- ❖ la feuille obtenue peut être travaillée plus ou moins comme une feuille d'argent



La galvanoplastie

- ❖ inventée dès 1840 par le chimiste Elkington et supplante le « Vieux Sheffield »
- ❖ il s'agit d'une technique électrolytique d'orfèvrerie servant à la reproduction d'objets en utilisant un moule relié au pôle négatif d'une pile et qui se recouvre alors d'une couche de métal.
- ❖ il existe des variantes et améliorations comme l'



électroformage ou l'électrotypie...

Poinçon de maître

- ❖ Il s'agit du poinçon qui identifie l'orfèvre.
- ❖ il est répertorié sur une plaque particulière : la plaque d'insculpation. L'orfèvre doit déposer l'empreinte de son poinçon utilisé pour les objets d'or ou d'argent auprès de l'administration compétente, afin de le faire agréer.



































Plaque d'insculpation, 1781, argent, 6,7 cm, The Metropolitan Museum, NY

Le poinçon de jurande


- ❖ la Jurande : groupement professionnel autonome, avec personnalité juridique propre et discipline collective stricte, composé de membres égaux unis par un serment
- ❖ appelé aussi poinçon de la Maison commune ou poinçon de date
- ❖ poinçon apposé par les jurés-gardes, témoignant de la qualité du métal employé. Il consiste en une lettre-date qui change à chaque année. L'alphabet étant alors d'environ 24 lettres, on retrouve la même lettre approximativement quatre fois par siècle. Ce poinçon, institué au 13^e siècle, ne fut mis en vigueur qu'à partir de 1672, sous le règne de Louis XIV

Les poinçons de charge

Il était appliqué après les poinçons de maître, et avant le poinçon de maison commune, sur l'objet en cours d'exécution. A Paris, le poinçon de charge eut jusqu'en 1789 la forme d'un A couronné. Après cette date, le A était inscrit dans un cercle et comportait un petit numéro. Les poinçons de charge se différencient par le style ornemental de la lettre et par les éléments qui l'accompagnent (fleurons, palmes, lauriers,...).

PARIS								
								
1698-1703	1703-1708	1708-1715	1715-1717	1717-1722	1722-1726	1726-1732	1732-1738	1738-1744
								
								
1744-1750	1750-1756	1756-1762	1762-1768	1768-1775	1775-1781	1781-1783	1783-1789	1789
								

Also provincial marks used a letter to identify the town (in few cases were used two letters or a number)
B: Rouen - C: Caen - D: Lyon - E: Tours - F: Angers - G: Poitiers -
H: La Rochelle - I: Limoges - K: Bordeaux - L: Bayonne - M: Toulouse -
N: Montpellier - O: Riom - P: Dijon - Q: Perpignan - R: Orléans - S: Reims -
T: Nantes - V: Troyes - X: Amiens - Y: Bourges - Z: Grenoble - &: Aix -
AA: Metz - CC: Besancon - W: Lille - 9: Rennes



L'étain - métal pauvre

- ❖ malléable,
- ❖ moyennement ductile à température ambiante
- ❖ peu brillant
- ❖ sert à protéger la vaisselle de l'oxydation et pour préparer le bronze.
- ❖ la nourriture peut entrer en contact avec l'étain



Cruche à lait en étain. Lyon, XVIIIe-XIXe siècle



DELAVAN, coupe, étain, vers 1939-1935



Pichet en étain, vers 1900-1910

Série homogène 7 Mesures en étain. PARIS. XIXe s.



Prix : 180 €

Epoque : 19ème siècle
Etat : Très bel état

Matière : étain
Hauteur : de 4, 5 à 18,5 cm

Objet mis en vente par :

Annette Lauginie

Cuivres, étains et fers forgés de la v
XIXe s.

cotation (décembre 2017)

- ❖ étain : +/- 20 000 USD - 1 Tonne
- ❖ argent : +/- 436 USD - 1kg
- ❖ or : +/- 34 000 USD - 1 kg

Quelques techniques de l'orfèvrerie

Les techniques de façonnage



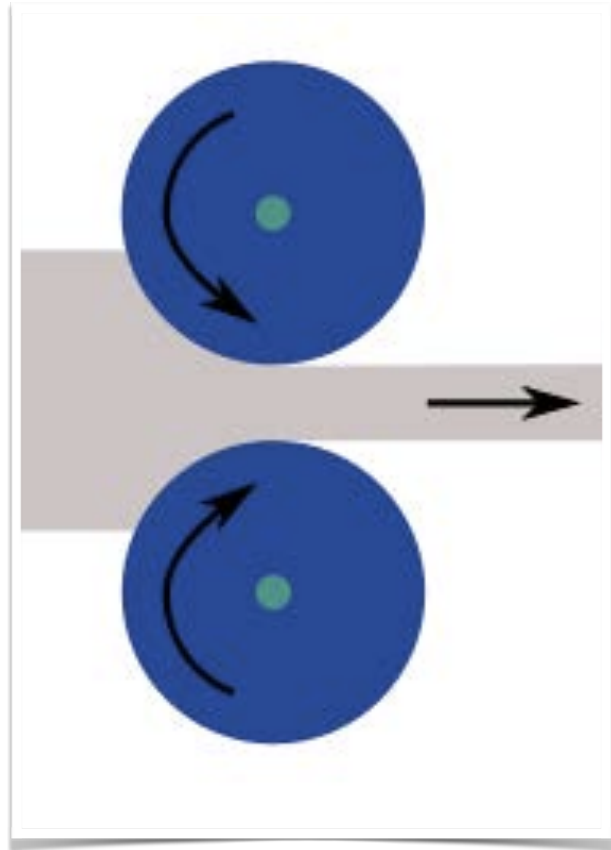
Quelques techniques de l'orfèvrerie

Le laminage

Le laminage est un procédé de fabrication par déformation plastique.

Il concerne différents matériaux comme du métal ou tout autre matériau sous forme pâteuse comme le papier ou les pâtes alimentaires.

Cette déformation est obtenue par compression continue au passage entre deux cylindres tournant dans des sens opposés appelés laminoir.



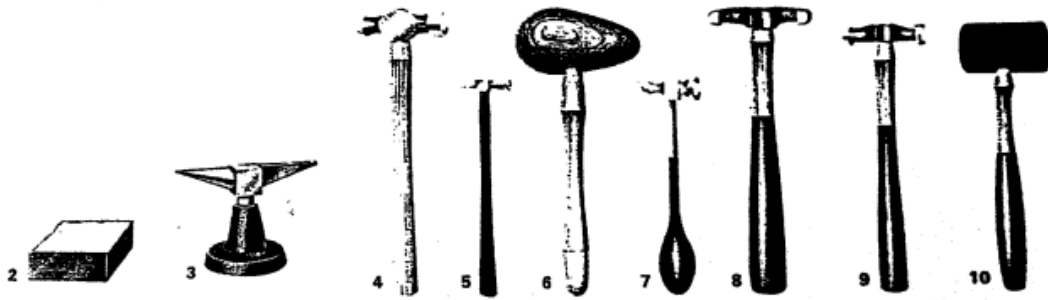
Quelques techniques de l'orfèvrerie

Le martelage

- ❖ effectué à froid
- ❖ les seuls outils nécessaires sont le marteau et sa contrepartie, une enclume appelée *tas* ou *bigorne*
- ❖ les traces laissées par le marteau seront atténuées par un ultime martelage, ou éventuellement par polissage



Le martelage



► 2 Tas - 3 Bigorne - 4 Marteau à panne ronde - 5 Marteau de joaillier - 6 Maillet en bois - 7 Marteau à aplanir - 8 Marteau à emboutir - 9 Marteau à aplanir - 10 Maillet en cuir - 11 Bouterolles - 12 Dé à emboutir 13 Dé à



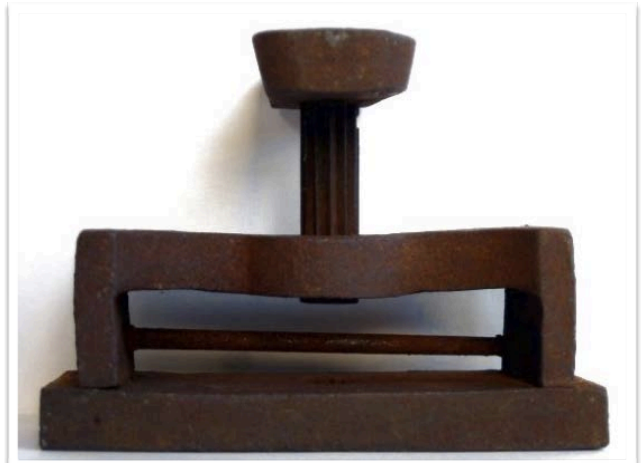
Il n'y a pas d'enlèvement de matière. De petites facettes plus ou moins creuses sont réalisées sur la surface de l'objet au marteau. Ce procédé peut être utilisé pour dissimuler la surface pas assez ou au contraire trop régulière du métal .



Quelques techniques de l'orfèvrerie

L'estampage

Cette opération consiste à former, après chauffage, des pièces brutes par pression entre deux outillages nommés *matrices*, que l'on vient fixer sur des presses (hydrauliques, mécaniques...).



matrice à estamper

Quelques techniques de l'orfèvrerie

L'emboutissage

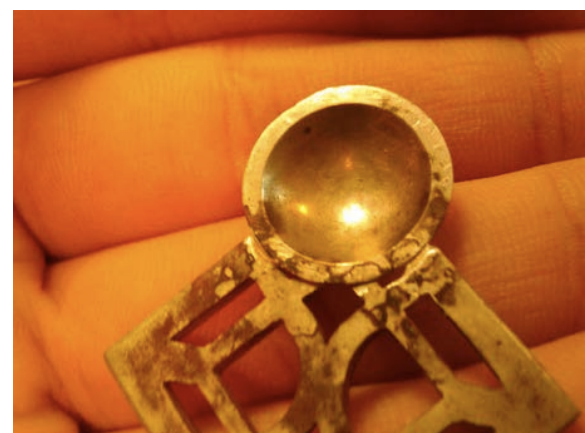
A coups de marteau répétés sur un bouterole, le métal est déformé dans un dé à emboutir ou à enrayures afin de prendre la forme souhaitée.

Sous la pression, le métal se courbe et se plie.

Cette méthode est appelée **emboutissage**. L'action de la chaleur permet de ramollir le métal et de poursuivre le travail.



Dès à cambrer et bouterolles



Quelques techniques de l'orfèvrerie

Le repoussé

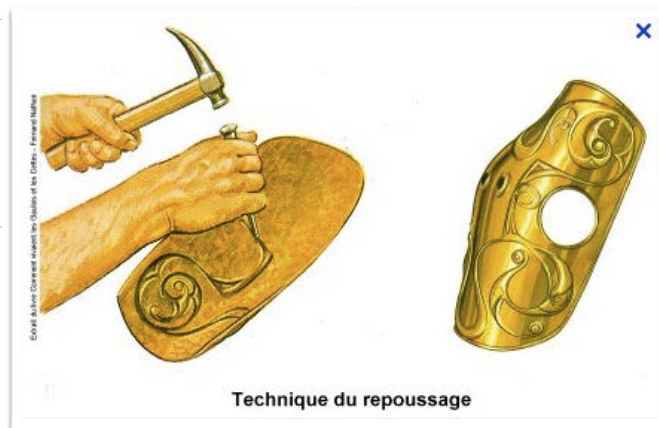
- ❖ On obtient un **relief** sur le métal en le repoussant directement **de l'envers sur l'endroit**. On complète ensuite le décor avec la technique de la ciselure.



Quelques techniques de l'orfèvrerie

Le repoussage

Il s'agit d'un procédé de déformation plastique d'une feuille de métal de forme circulaire



Quelques techniques de l'orfèvrerie

La ciselure

- ❖ la technique est très fine et précise
- ❖ pas de retrait de la matière
- ❖ L'orfèvre utilise des outils en acier :
 - ❖ des **ciselets** qui sont les ciseaux d'orfèvre avec une tête adaptée aux motifs souhaités. Ils sont frappés de façon perpendiculaire à la surface de l'objet
 - ❖ un **marteau à ciseler** pour taper sur les ciselets et donc produire le motif.
- ❖ le ciseleur vient « imprimer » en comprimant à l'aide de ses marteaux et de ciselets sélectionnés au préalable pour obtenir le meilleur rendu du métal



Quelques techniques de l'orfèvrerie

La gravure

- ❖ A la main , mécaniquement ou à l'acide la gravure est une technique de décor du métal
- ❖ De fins copeaux de métal sont enlevés par un ciseau de graveur dont l'extrémité peut être de différents types.
- ❖ Utilisée à des fins de marquage (armoiries, monogrammes, chiffres, dates, noms, texte) elle permet de réaliser également de véritables dessins ou de participer au décor de l'objet.



Quelques techniques de l'orfèvrerie

Le repercé

La technique de repercé consiste à découper des motifs à l'aide d'une scie appelée par les bijoutiers bocfil ou porte-scie, ou encore la drille



drille





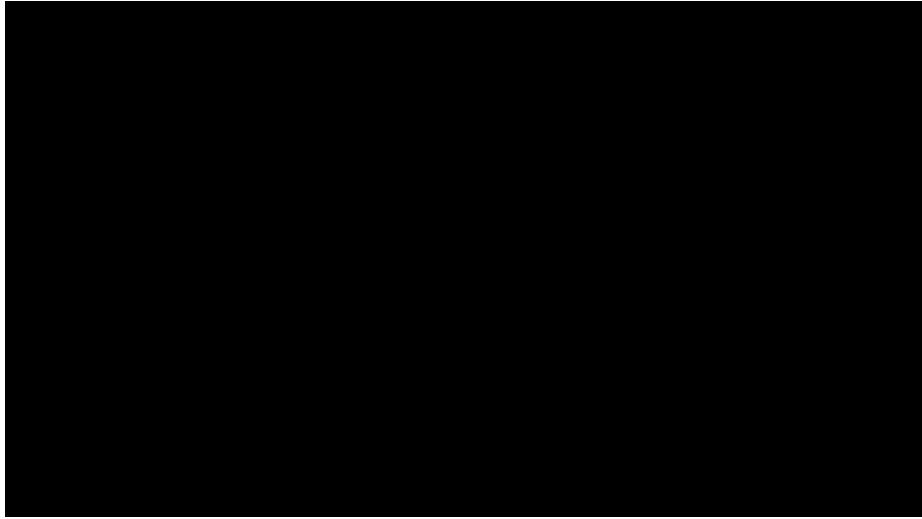
Le bocfil

Quelques techniques de l'orfèvrerie

Le guilloché ou guilloché

- ❖ Décor de traits parallèles ou entrecroisés, droits ou ondulés obtenus grâce à une machine à guilocher.
- ❖ « ornement composé de lignes, de traits ondulés qui s'entrelacent ou se croisent avec symétrie ».
- ❖ les premières machines sont inventées vers 1500-1600 pour l'ivoire et utilisé pour les métaux au XVIIIe s.
- ❖ le terme « guilloché » date des années 1770 de l'inventeur français Guillot

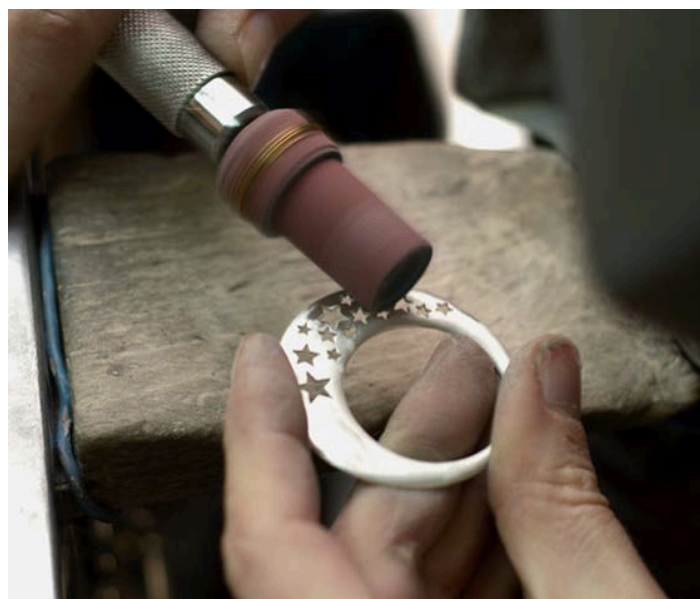




Quelques techniques de l'orfèvrerie

Le polissage

- ❖ Cette action consiste en augmenter la brillance au métal (or blanc, or jaune, argent) en la frottant sur des brosses puis des feutres en rotation rapide en les enduisant au préalable de pâtes plus ou moins abrasives.
- ❖ On augmente la brillance du métal précieux an utilisant des pâtes et des feutres de plus en plus doux.
- ❖ C'est souvent une des dernières étapes de la fabrication



Quelques techniques de l'orfèvrerie

La soudure

- ❖ assembler des pièces mécaniques et métalliques, sous l'action d'une énergie calorifique générée par divers procédés mis en œuvre (combustion de gaz, arc électriques, ...)

❖



Quelques techniques de l'orfèvrerie

Le filigrane

- ❖ Le filigrane – de l'italien filigrana « fil à grains » – est un ouvrage fait de fils de métal, entrelacés et soudés sur une même pièce de métal
- ❖ Cette technique a la particularité de n'utiliser que le métal pur, l'or et l'argent en particulier, car du fait de leur faible température de fusion et de leur élasticité quand ils sont chauffés, un simple gramme suffit pour obtenir plusieurs mètres de fil, le but étant d'obtenir des fils métalliques très fins



Quelques techniques de l'orfèvrerie

La granulation

- ❖ de minuscules boules de métal sont soudées sur l'objet suivant des lignes qui forment un décor.



Quelques techniques de l'orfèvrerie

La brasure

- ❖ Il s'agit d'une technique d'assemblage de pièces métalliques grâce à un autre métal liquide (qui a donc été chauffé préalablement) qui possède une température de fusion inférieure à celles de ces pièces.
- ❖ On pose le métal à l'état liquide entre les deux pièces à accrocher qui sera réchauffé lors du « collage ».
- ❖ Les pièces seront attachées lors du refroidissement et ne participeront pas à la fusion du fait de leur température de fusion supérieure.



Quelques techniques de l'orfèvrerie

La Damasquinure ou Damasquinage

- ❖ Ces deux termes sont des appellations apparaissant au XVII^e siècle. Auparavant cette technique s'appelait « **barbaricarius** ».
- ❖ C'est une technique produisant des effets décoratifs par **contrastes de couleurs** des différents métaux choisis. Ces effets sont obtenus en incrustant par **martelage** des fils, des petites plaques ou des feuilles de métal, dans un fond de métal différent, sur lequel des sillons et des surfaces ont été gravé au préalable
- ❖ Le métal servant de fond peut être du fer, de l'acier, du cuivre et plus rarement de l'or ou de l'argent. De l'autre côté les **incrustations** sont le plus souvent en argent ou en or, en cuivre ou en laiton



Quelques techniques de l'orfèvrerie

L'émail

- ❖ L'émail est une substance vitreuse composée, notamment, de silice, de feldspath, de kaolin et d'oxydes métalliques.
- ❖ Les colorants utilisés sont les oxydes métalliques :
 - du sélénium (en l'absence de plomb) pour une coloration jaune ;
 - de l'uranium pour une vive couleur orangée ;
 - du fer pour le bleu, le brun, le noir ;
 - du chrome pour le vert et le rose ;
 - du cuivre pour le vert, le rouge et le bleu ;
 - du cobalt pour un bleu profond et le vert ;
 - du manganèse pour le mauve ;
 - de l'or métallique pour un rouge soutenu (pourpre de Cassius).



Quelques techniques de l'orfèvrerie

Le cloisonné ou émail cloisonné



- ❖ Il s'agit de cerner le contour des motifs à l'aide d'une mince bandelette métallique soudée sur le champ du métal.
- ❖ Les alvéoles ainsi obtenues sont remplies d'émail.
- ❖ Le tout est ensuite cuit et poncé.



Quelques techniques de l'orfèvrerie

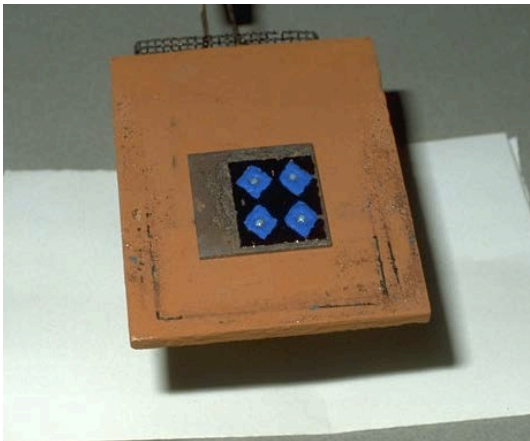
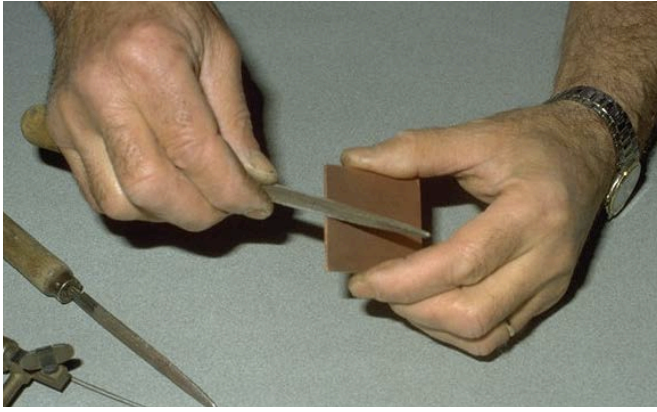
Le champlevé

- ❖ Le champ à décorer sur le métal est creusé au burin en épargnant les cloisons qui limitent les alvéoles.
- ❖ L'émail est placé dans les cavités, puis cuit et poncé.
- ❖ Cette technique, dérivée du cloisonné, produit un travail plus fin.



Boîte en bronze doré et émail champlevé, XIX siècle signé TAHAN





Quelques techniques de l'orfèvrerie

Le nielle

Il s'agit d' substance noire constituée de sulfure d'argent et de boraxe auxquels on ajoute parfois du plomb et du cuivre.

On nielle en général l'or, l'argent ou le cuivre (l'argent pouvant être doré ensuite).

Les motifs et les traits destinés à être remplis de nielle sont préalablement creusés dans la pièce de métal, puis remplis de la pâte de sulfure d'argent et portés au feu pour faire fondre le nielle.

Une fois refroidie et durcie, la surface niellée est polie pour l'amener au même niveau que celui du métal.

Le résultat obtenu joue ainsi sur le contraste du noir brillant et du métal blanc ou jaune. On a essayé d'obtenir le même effet avec d'autres techniques.



Boîte à priser rectangulaire à coins arrondis et parois incurvées en argent, couvercle gravé d'une scène "mère et enfants" dans un cartouche de feuillages et grappes de vigne, corps orné d'étoiles dans des quadrillages . Niellée, XIXe s. «

Un peu d'histoire

L'Antiquité (-3500/3300 à 476 ap. J.-C.)



Masque mycénien dit « masque d'Agamemnon »,
XVI^e siècle av. J.-C.



Reconstitution de la statue d'Athéna de
Phidias, à l'origine en chrysléphantine



Bol à libations (Phiale mesomphalos), OLYMPIE, début du VI^e S. av. J.-C., or,
Muséum of Fine Arts, Boston.

Inscription : « bol offert par les fils de Kypselos de Corinthe et façonné à partir
du butin d'Héraclée.



*Amphore, vermeil, vers 350 av. J.-C.,
vermeil, Musée de l'Ermitage, Saint-
Petersbourg.*



La patène de Riha
artiste inconnu – patène avec la Communion
des Apôtres, vers 565-578.
Diamètre 35 cm, Byzantine Collection,
Dumbarton Oaks, Washington, DC.



assiette
représentant le
combat de David
contre Goliath,
Constantinople,
629-630.



Calice de Wilten, argent doré décoré de nielle,
1160-1170

Vierge à l'Enfant Donnée par la reine Jeanne
d'Evreux à l'abbaye de Saint-Denis en 1339, Paris
entre 1324 et 1339, argent doré, émaux de basse-
taille sur argent doré, pierres et perles, Musée du
Louvre, Paris.



Calice acquis par l'abbé Suger, 1140, argent, vermeil, sardoine et cabochons, National Gallery of Art, Washington.



Vase de porphyre : "Aigle de Suger" provient du trésor de l'abbaye de Saint-Denis



argenterie

pourquoi ce succès ?

- ❖ Le règne du faste (thésaurisation)
 - ❖ cadeaux, prix et lots
- ❖ Le règne de l'agrément
 - ❖ les plaisirs de la vie
 - ❖ cadeaux et prix



Un peu d'histoire

Le Moyen Âge (476-1453)



CARVED OAK BUFFET IN GOTHIC STYLE (VIOLETT LE DUC).
PERIOD: XV. CENTURY. FRANCE.



Dressoir (crédence) Gothique, XVe s.



Dressoir à dais, Flandres - XVe siècle, bois de chêne, 275 x 147 x 61 cm, coll. privée.



Charles le Chauve surprenant David Aubert. Histoire de Charles Martel, Bruxelles, avant 1472



Les frères Jean et Herman de Limbourg, *Les Très Riches Heures du duc de Berry : Janvier*, v. 1410



Abraham SCHONAEUR,
Cuillère, AUSBOURG, vers
1600, coll. privée.

Daniel STAHLBRECHER,
cuillère, ELBING, 1698, coll.
privée.

Lot. Vendu 3,125 EUR

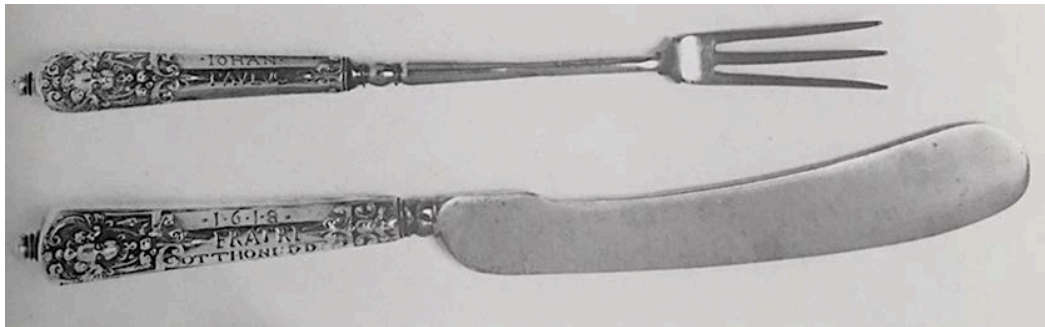


Coupe de corporation de cordonniers en cuivre doré, probablement Allemagne vers 1680



Anonyme, *portrait de Regula Rollenbutz* (1545-1607), 1583, Schweizerisches Nationalmuseum, Zürich.





couvert, VENISE (?), 1618, Musée National suisse, Zurich.



couvert de voyage, AUSBOURG, fin XVIIe s.

les Temps Modernes (1453-1789)



Jules ROMAIN, *Le banquet d'Amour et de Psyché*, vers 1525, Palais de Té, Mantoue.

Salière



Leacadio SOLOMBRINO, plat : «Alexandre et Roxane» d'après une composition de Raphaël gravée par Jacopo Caraglio, FORLI 1555



Benvenuto CELLINI (1500-1571), *la salière de Francois Ier*, 1540-1543, or et émail, Kunsthistorisches Museum, Vienne.

VASES DE STOCKAGE ET DE TRANSPORT



VASES À VIN



VASES À BOIRE



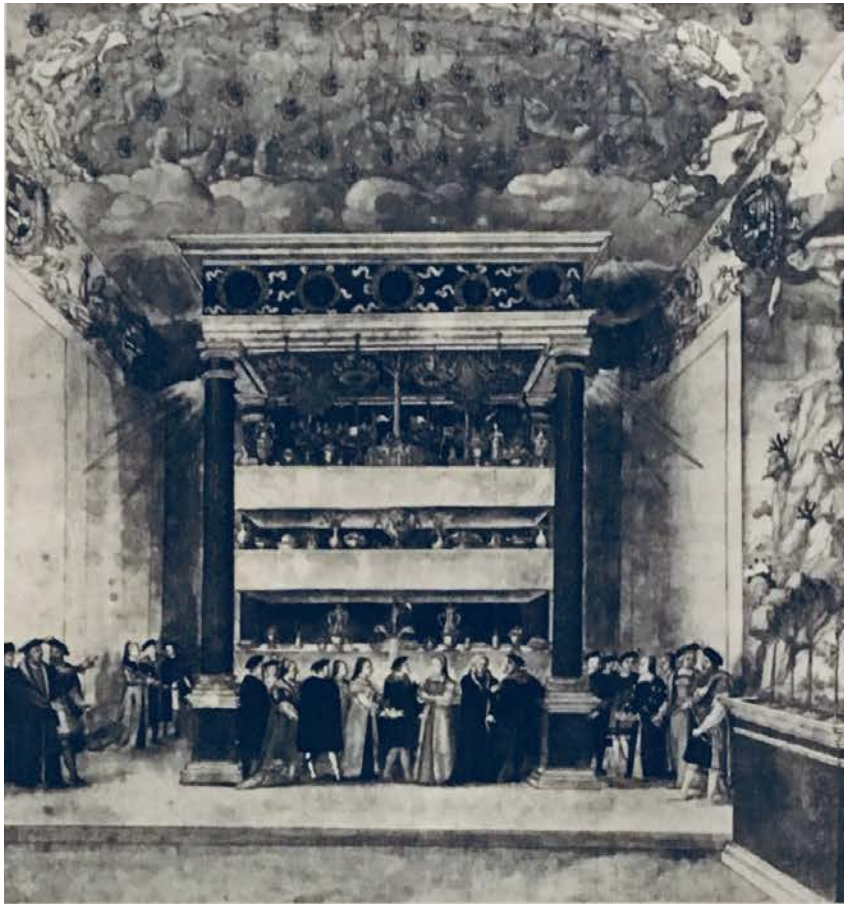


Jan Brueghel l'Ancien (1568–1625), *Le goût, le sens du goût ou Allégorie du goût*, 1618, M. Prado, Madrid.

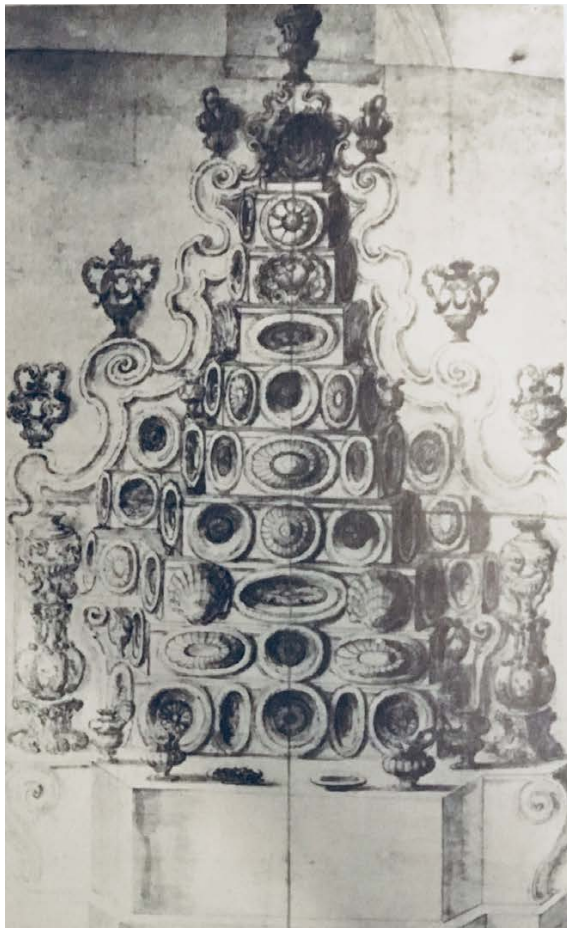


buffet d'ostentation





Dessin anonyme, la salle de fêtes avec un décor de table superposées dans le château de Binche, résidence de Marie de Hongrie, fête donnée en 1549 pour la reconnaissance de Philippe II, BRAI, Bruxelles.



Domenico BOLOGNESE, projet de buffet d'orfèvre, Bologne, fin XVIIe s.

Le menu réglé (XVIIe siècle)

« Les mets, très nombreux, sont apportés en vagues successives appelées « services ». Au service des potages et entrées succède celui des rôts (pièces rôties) et salades, puis des entremets, et enfin le fruit (le dessert). À chaque vague, un nouveau cortège des officiers de Bouche vient disposer les plats en or, argent ou vermeil. Les meilleurs orfèvres s'appliquent à inventer de nouvelles formes qui conservent mieux la chaleur. Les verres, très ordinaires, ne sont présentés qu'à la demande. En moins d'une heure, le repas s'achève. »



Henri de Gissey, projet de buffet pour le pavillon dressé dans le parc de Versailles pour les fêtes de 1668.

PREMIER SERVICE

2 Oilles : une au coulis de lentilles, une à la paysanne. (oille : Plat d'origine espagnole, fait de divers légumes et viandes très assaisonnés, servi en potage ou en ragoût)

2 potages : un aux laitues, une chiffonnade

8 Hors d'oeuvre : Une galantine d'oseille, d'haricots à la bretonne, d'harengs servis à la moutarde, de maquereaux à la maître d'hôtel, une omelette aux croûtons, de morue à la crème, d'harengs frais à la moutarde, de petits pâtés.

DEUXIEME SERVICE

4 Grandes entrées : un brochet à la polonaise, une hure de saumon au four, une carpe au court bouillon, une truite à la Chambord

4 Moyennes : de soles aux fines herbes, de truites grillées sauce hachée, de perche à la hollandaise, de perches au blanc, de lotte à l'allemande, de raie au beurre noir, de saumon grillé,

TROISIEME SERVICE

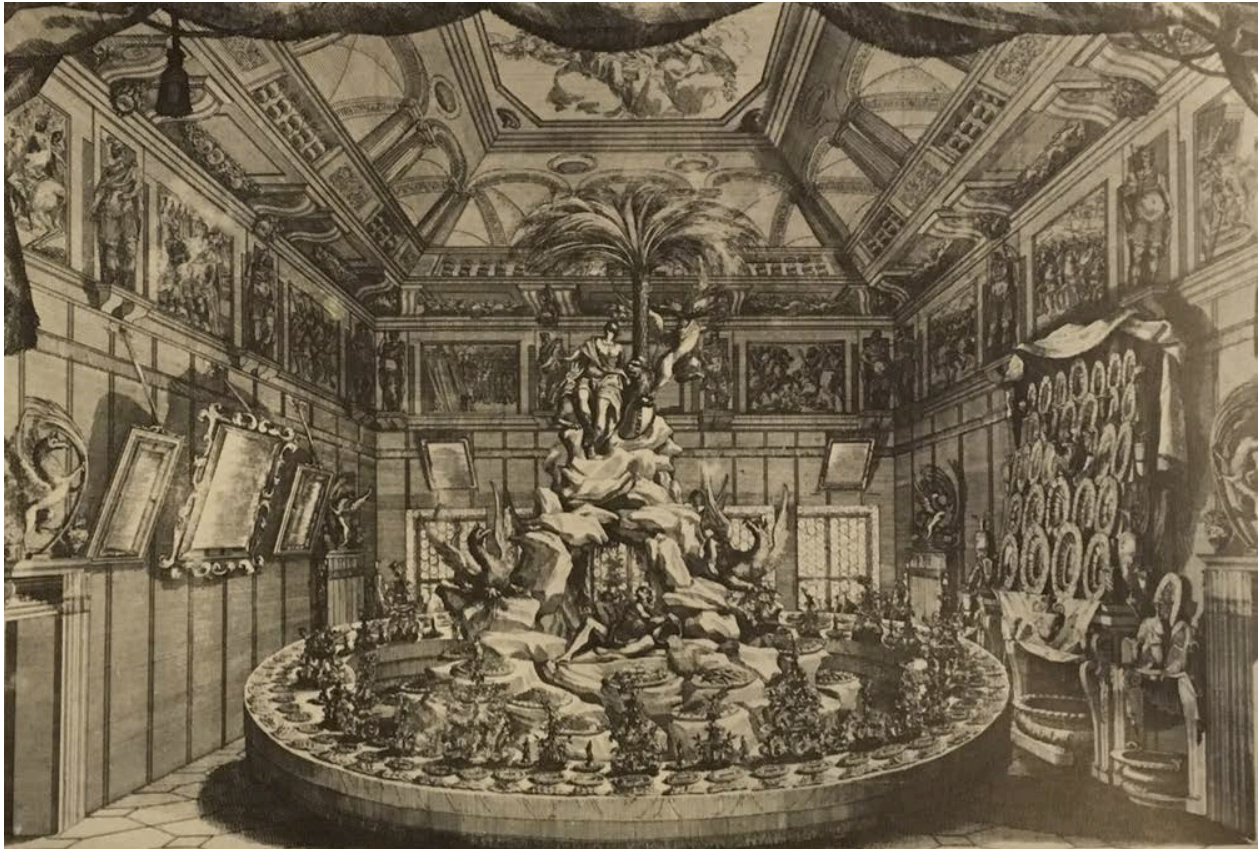
8 plats de Rost : de soles, de filets de brochets frits, de limandes frites, de lottes frites, de truites, de carrelets au blanc, une queue de saumon, de soles.

4 salades

QUATRIEME SERVICE :

8 entremets chauds : de choux fleurs au parmesan, de pain aux champignons, de rotties aux anchois, un ragoût mêlé, d'artichauts frits, d'haricots verts, de choux-raves, d'épinards.

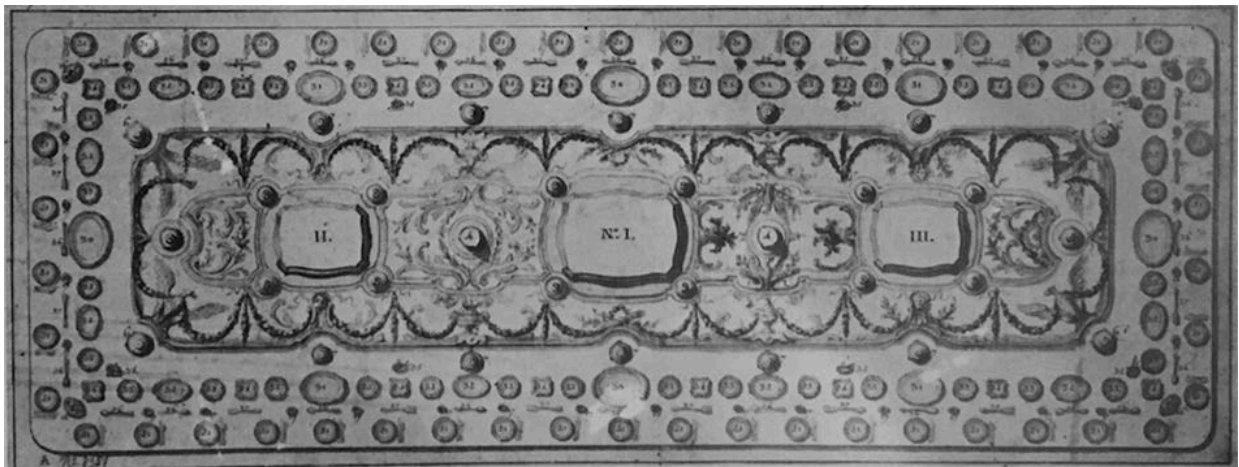
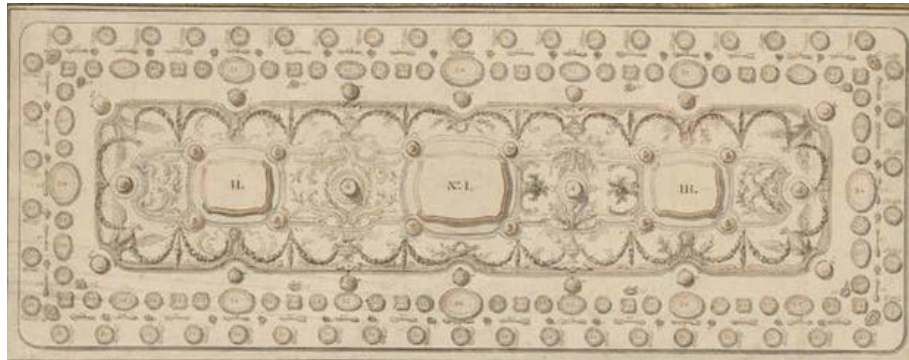
4 froids : un buisson d'écrevisses, un gâteau à la Bavière, un poupin, une brioche



Giacomo Giovanini d'après Marco-Antonio Chiarini, *table et buffet d'argenterie pour une fête à Bologne en 1693.*



Le grand buffet de vermeil dressé dans la salle des Chevaliers du Palais de Berlin, 1703.



Dessin représentant une table dressée, France vers 1770, MAD, Paris.

Types d'objets : fonctions et formes



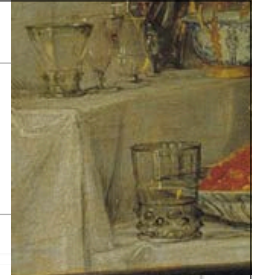
Juan Pantoja de la Cruz, *Portrait de Anne d'Autriche, infante d'Espagne, reine de France, âgée d'un an, 1602*



John Lightfoot (?), hochet, ANGLETERRE, vers 1840



forme et fonction



- ❖ il existe des formes très diversifiées :
- ❖ coupe
- ❖ gobelet
- ❖ hanap
- ❖ brocs
- ❖ buires
- ❖ vases



Gobelet Roemer en argent et vermeil par Thomas Stor II, Nuremberg, vers 1640. Adj. 6250 E.

Les coupes et tazza

- ❖ on parle aussi de « vases à boire »
- ❖ la coupe peut être dotée d'un pied plus ou moins trapu
- ❖ la coupe à pied peu élevé a parfois un couvercle



Coupe à deux anses dite « tasse de femme », Dijon – XVIIIe siècle

anse en forme de
« corps de femme » =
cariatide



Benjamin PYNE, Coupe à deux anses « porringer », Londres – 1690.



David TANQUERAY, Coupe avec couvercle, LONDRES, 1720.

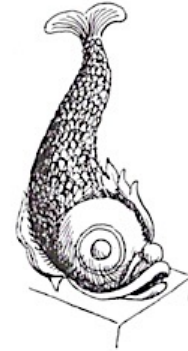


Salomon II Spitzmacher, *Tazza*, vermeil, AUSBOURG, 1566-1611.

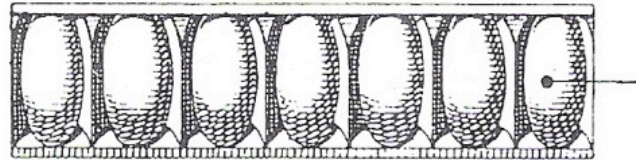




Le dauphin



GODRONS : Ornement en relief ou en creux, en forme de gousse ou d'ove allongé, disposé verticalement ou obliquement. (Il se rencontre, employé en nombre, chaque godron parallèle aux autres, dans la décoration de chapiteaux, de vases de jardin, de pièces d'orfèvrerie.)



Paul SOLANIER, *Coupe de mariage en vermeil avec un curon mobile*, AUGSBOURG, 1669-1673



Simoen TILLY, *hanap de mariage*, Bruges, 1621-1622.



Bain d'œil, France, XVIIIe siècle



lèvre



— pied circulaire bombé

Thomas Phillips et Edward Robinson II, *Coupe noix de coco*, Pays-Bas du Sud & Londres – début XVIIe siècle.



Jacques LONGUEHAYE, *Hanap à noix de coco*, 1628-1629.



Joseph BECK, Petite timbale en vermeil, LEIPZIG, vers 1695 (adj. 1300 E)



Gobelet, TOURNAI, vers 1613.



Gobelets de voyage, TOURNAI, 1751



Gobelet Roemer en argent et vermeil par Thomas Stor II, Nuremberg, vers 1640. Adj. 6250 E.



Jan VERPLANCKE, *Petit pied à vis*, Bruges, vers 1618.



Jörg Ruel, *Hanap couvert à globules*, Nürnberg - 1603/1609



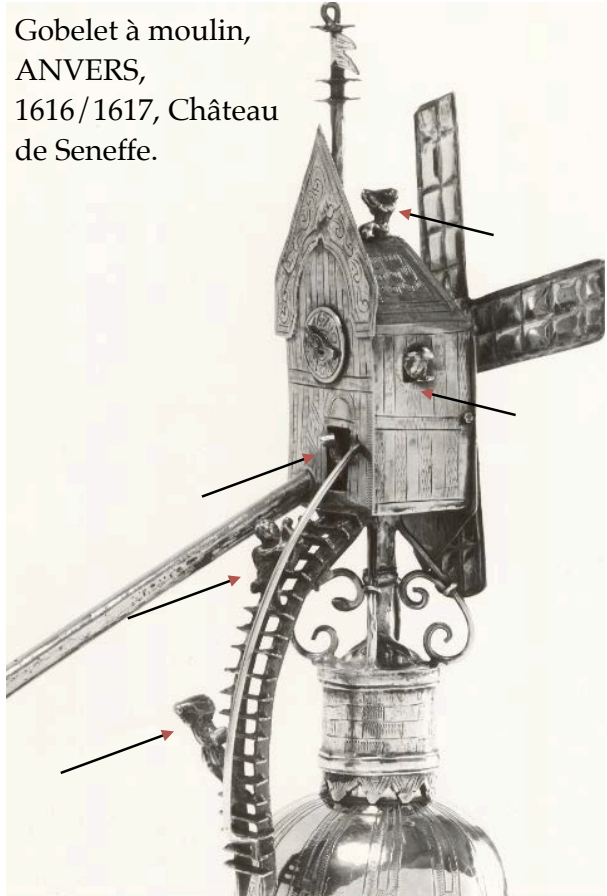
Coupe à pied en vermeil par Hans Gross, Nuremberg, vers 1630



Thomas JENKINS, Présentoir rond, Londres, 1697. Adj. 2875 E.



Maître au renard courant vers la gauche,
Cuillère-fourchette pliante, ANVERS,
1623-1624, Château de Seneffe.



Gobelet à moulin,
ANVERS,
1616/1617, Château
de Seneffe.

