

De l'usage du pontil et du sabot dans la fabrication des objets en verre creux et des bouteilles de l'Antiquité au XIXe s.

A.F.A.V

Allain GUILLOT
Alain RIOLS

Avec l'invention de la canne à souffler, au 1^{er} siècle avant notre ère, de nouveaux modes opératoires (soufflage à la volée, dans des moules) entraînent de nouveaux savoir-faire pour la réalisation d'une pièce, avec l'usage de l'emportillage au pontil de fer ou de verre ou l'emportillage au sabot qui perdure avec quelques perfectionnements jusqu'au XIXe s.

1- Les pontils

Terme utilisé pour la tige métallique pleine appelée aussi ferret. Ce terme désigne aussi la paraison de verre cueillie avec le pontil et collée au fond de la pièce. Un bon collage sur une pièce à une température de 500 °c nécessite un pontil à une température plus élevée de l'ordre de 700°c.



Le pontil en verre au sable
la paraison est marbrée sur du sable pour les fonds épais, se détache rapidement



Le pontil en verre, commun
pour les fonds épais, plats ou rentrants. Colle localement.



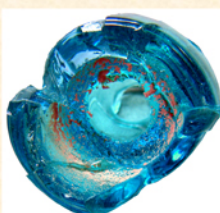
Le pontil en fer chauffé au rouge
s'applique aux fonds épais de l'Antiquité au XIXe s.



Le pontil en verre en couronne
pour les fonds minces, collage par les excroissances des festons.



Le pontil en verre à trois pointes
pour les fonds minces



Le pontil avec le mors de canne
pour les fonds épais des bouteilles



La mise au pontil est une des opérations les plus délicates du métier de verrier. Un pontil mal collé se détache avec difficulté et endommage la pièce. Le choix des pontils est arbitraire, il en existe une multitude, en fonction des pièces réalisées, de l'expérience du verrier et des traditions de l'atelier.

2-Les Sabots

Utilisés pour les pièces à fond et parois fines, des petites ou de grandes dimensions. Employés dès le 1^{er} siècle de notre ère dans la fabrication des grandes urnes cinéraires, des bouteilles, des carafes. On possède peu de documentation sur son emploi au Moyen Âge.



Le sabot à deux demi-coquilles fixes
pour les bouteilles à panse cylindrique ou prismatique. Il a les mêmes dimensions que le moule.



Le sabot en tenailles
Pour les grosses pièces (type urne dès le 1^{er} s. de notre ère) qui possèdent un pied dégagé par resserrement du bas de la panse.



Le sabot à griffes fixes
en usage au début du XIXe s. dans les verreries à bouteilles soufflées au moule.

Le sabot à deux demi-coquilles ouvrant en tenailles
synthèse des deux précédents. De conception plus récente, adapté aux pièces à panse ovale (type gourde, flasque...)



Le sabot à griffes mobiles
transformation du précédent, adapté aux pièces à panse cylindriques et prismatiques de différentes dimensions (fin du XIXe s.)

3-Ni pontil, ni sabot



Pour les bonbonnes ou dames-jeannes, au fond trop fin pour être emportillé à chaud, trop volumineuses pour un sabot, le verrier, après la pose du cordon tranchait le col au dessus de la bague, et les portait directement à l'arche à recuire.

Conclusion :

La connaissance des modes d'emportillage au pontil ou au sabot de l'Antiquité à la veille de l'automatisation industrielle à la fin du XIXe s., reste encore en chantier. Si *a priori* ce savoir-faire semble mineur, il révèle toutefois de la part des verriers une maîtrise totale de leur art.

Une étude systématique n'a jamais été entreprise sur les différents modes. Si, toutefois, quelques remarquables catalogues de collection mentionnent dans les notices descriptives le terme de pontil, il n'est pas détaillé. L'absence de mention ne veut pas dire qu'il y a eu utilisation de sabot.

L'archéologie expérimentale peut nous apporter des éléments de comparaison entre les traces existantes sur les fonds des pièces soufflées depuis l'Antiquité et les productions réalisées au cours de séances expérimentales à partir de protocoles de recherche qu'il nous reste à déterminer.