

LA VISITE DE L'ATELIER DU VERRIER PAVEL KIRZDORF

De Rimont par la route sinueuse, le mini- bus emmène les cousins par groupe de 30, visiter l'atelier artisanal mas d'azilien du souffleur de verre : Mr. PAVEL. Le local provisoire n'a rien d'ancestral, juste assez large pour permettre au maître verrier de se déplacer du four au marbre, du marbre au banc, avec une canne portant une masse incandescente.

L'organisation spatiale de l'atelier indique l'ordre des gestes qu'il effectue au cours de ses productions.

Face à l'entrée, le four de fusion à gaz dont l'habillage est en tôles d'acier, le marbre, le banc et le four de recuit également habillé de tôles. Au premier plan, sur le sol, un large seau où trempent les "mailloches" et la "mouillette" - journal plié très serré servant d'intermédiaire entre la main et le verre pour modeler la forme. Tout près, sur un socle, un moule en bois voisine avec des bocalis emplis d'oxydes métalliques granuleux servant à colorer le verre. Au fond du local, à l'opposé de l'équipement technique, des étagères d'exposition (services à orangeade, verres à pied, coupes, vases, porte-couteaux, perles, barrettes à cheveux, presse-papiers).

La réalisation d'un objet en verre soufflé commence dès notre arrivée.

L'activité de Mr Pavel et le bruit des brûleurs nous imposent le silence. Il introduit diagonalement dans la masse en fusion l'extrémité de la canne à souffler, chauffée jusqu'au rougeoiement, pour que le verre colle. Il la tourne plusieurs fois dans le creuset, en cueille ensuite une petite quantité "la paraison" et se dirige vers le banc, tournant toujours, pour maintenir le verre mou dans l'axe du tube métallique tenu horizontalement.

Celle-ci s'ajoutant à la première, constitue une masse allongée, qu'il réchauffe pour effacer les marques du cueillage. En soufflant, le verrier augmente le volume de la bulle et allonge le verre en le modelant à la main à l'aide de la mouillette pour réduire son épaisseur. Il le réchauffe, tourne ensuite sa canne vers le bas. L'ensemble descend, devient oblong.

Aidé de son épouse, l'artisan introduit alors la paraison dans le moule posé à terre sur un socle. façonne en soufflant la panse cylindrique de son objet. Le col et la lèvre sont achevés à l'air libre. Le moulage fait, Mme Pavel ouvre le moule. Le verrier sort l'objet, le fixe par le fond au "pontil" (tige métallique chauffée au rouge). D'un petit coup sec, le détache de la canne à souffler. Commence alors le travail à la pince de la partie supérieure dans un mouvement de rotation. Le col ouvert, pincé légèrement à une extrémité : le bec est formé.



Sous nos yeux cette petite masse de verre en fusion vient de prendre l'apparence d'un flacon.

L'artisan achève maintenant sa création en faisant l'anse. Il cueille un peu de verre, le marbre pour le rendre cylindrique. Avec l'aide de son épouse, le pose sur la partie supérieure de l'objet en appuyant doucement pour le coller, tourne le pontil, orientant l'ajout chaud vers le bas. Le verre s'allonge, s'étire. La bonne épaisseur atteinte, il appuie l'autre extrémité sur la partie inférieure arrondie et coupe le surplus à l'intérieur de l'anse.

C'est une carafe apode, à panse cylindrique, col court légèrement évasé dont la lèvre pincée vers l'intérieur forme le bec. L'anse coudée est du plus bel effet. Quelques heures encore sont nécessaires.

Après son passage dans le four de recuit, elle contiendra sans doute de l'eau de la source de Castagnés toute proche. La transparence du verre mettra en valeur la limpidité de ce liquide, si précieux en temps de canicule.

Andrée SJVADON

Nous remercions Le Verrier et son épouse de leur accueil et des nombreuses explications qu'ils ont bien voulu nous fournir.

