

PATRIMOINE

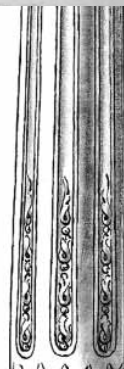
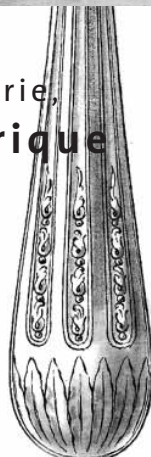
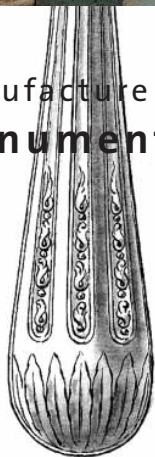
en Seine-Saint-Denis

N° 28

**CHRISTOFFLE** À SAINT-DENIS



Manufacture d'orfèvrerie,  
**monument historique**



Seine-Saint-Denis  
Conseil Général

# CHRISTOFLE, [SYMBOLE DE L'ORFÈVRERIE] DEPUIS 160 ANS

**Fabrique familiale de bijoux en 1830, Christofle devient au cours du XX<sup>e</sup> siècle une des maisons d'orfèvrerie les plus réputées au monde.**

Représentative de l'orfèvrerie française à l'image luxueuse, Christofle fait partie du patrimoine national. Depuis sa création, ses surtouts (décoration de table), plats, théières et variétés de couverts ornent les plus grandes tables. Fournisseur officiel du roi Louis-Philippe puis de Napoléon III l'entreprise fournit progressivement les cours d'Europe. À une époque où la réussite sociale trouve une expression dans le faste de la table, Christofle se fait également l'orfèvre d'une bourgeoisie d'affaire caractéristique du XIX<sup>e</sup> siècle.



## **1. Candélabre en émaux cloisonnés**

Présenté lors de l'Exposition Universelle de Vienne en 1873 ce candélabre illustre la diversité des productions Christofle.



## **2. Commande pour le paquebot Normandie**

Plat, seau et théière de la commande de 45000 pièces réalisées en 1935 à partir des modèles de Luc Lanel.

Suivant l'évolution des modes de vie et face à l'avènement du voyage long courrier, Christofle trouve une nouvelle clientèle, celle des grands hôtels, des palaces mais aussi celle des compagnies ferroviaires et maritimes à qui l'entreprise livre des dizaines de milliers de pièces pour équiper ses voitures et cabines première classe ainsi que ses salles de restaurant. La renommée de la maison Christofle gagne progressivement le Moyen-Orient et l'Asie où ses produits trouvent place au sein des cours princières comme auprès des amateurs des arts de la table.

Cette réussite commerciale, dont l'écho résonne encore aujourd'hui, Christofle la doit à un savant mélange d'innovation technique et de création artistique lui permettant d'offrir une orfèvrerie de qualité à moindre coût.

À côté des activités traditionnelles sur métaux précieux, Christofle se fait le pionnier d'une orfèvrerie industrielle qui bouleverse en profondeur une profession encore dominée par des pratiques artisanales.



### 3. Argenture électrolytique

La technique consiste à plonger dans un bain de cyanure et de sels d'argent des objets en métal qui par l'action du courant électrique vont se couvrir d'une couche d'argent.

Par l'acquisition, en 1842, des brevets de dorure et d'argenture électrolytiques, le fondateur Charles Christofle introduit en France la production en série de pièces en métal argenté. Son usine parisienne devient dès lors le cœur d'une activité intense, jalonnée des nombreux perfectionnements mis en œuvre par son successeur Henri Bouilhet. S'appuyant à nouveau sur les potentialités de l'électricité, l'amélioration des techniques de galvanoplastie, d'incrustation ou de guillochage assure à l'entreprise une production à moindre frais, tout en contribuant à l'émergence de nouvelles créations.

Ce souci de concilier créativité et techniques industrielles, de nombreuses fois récompensé

à l'occasion des expositions universelles, reste un leitmotiv de l'entreprise. Membre fondateur de l'Union Centrale des Arts Décoratifs, Christofle s'est toujours entouré d'artistes, connus ou inconnus, renouvelèrent les styles. Après Carrier-Belleuse initiateur du style 1900, Luc Lanel et Gio Ponti marquent l'Art Déco de leurs empreintes. Puis après-guerre le design des années 1950 sera représenté par Lino Sabbatini avant que l'entreprise ne lance sa collection "Christofle contemporain" en 1970. Ici encore, la maison fait preuve d'innovation en introduisant le plastique de couleur, variation chromatique de l'orfèvrerie que l'on retrouve 20 ans plus tard par l'introduction de laques de Chine sur les couverts.



### 4. Statues de l'opéra Garnier, 2008

Reprenant le principe de l'électrolyse, la galvanoplastie permet, à partir d'un moule en gutta percha, d'obtenir la reproduction de n'importe quel objet en utilisant moins de métal que par la fonte. À côté des pièces de table, Christofle en réalise de plus importantes dont ces statues qui couronnent l'Opéra de Paris depuis 1867.

# SAINT-DENIS, UN [SITE HISTORIQUE]

## POUR CHRISTOFLE

**Complémentaire du site parisien, l'usine à la Plaine-Saint-Denis construite pour le traitement du nickel et la fabrication de couverts devient au fil du temps le cœur de l'entreprise.**

Ouverte en 1877, l'usine de Saint-Denis marque tout d'abord l'entrée de Christofle dans la métallurgie du nickel. La rupture des liens commerciaux avec son cuilleriste, Halphen, oblige l'entreprise à démarrer sa propre fabrique de couverts sur le site. Dès lors elle maîtrise à la fois les différents secteurs de l'orfèvrerie et toutes les étapes de sa fabrication. Pour maintenir son niveau de prix et tenir à distance ses concurrents, Christofle installera à Saint-Denis l'équipement le plus puissant et innovant de son époque.

Comme l'atteste le Grand prix obtenu à l'Exposition Universelle de 1878, l'innovation est un des leviers de réussite de cette usine. Seule au monde à raffiner le nickel par voie chimique, elle propulse l'entreprise en tête de ce secteur. En effet, grâce à ce procédé,



### 5. Coulée de maillechort, 1925

Vers 1865, le maillechort (alliage de zinc, de cuivre et de nickel), très blanc et solide, se substitue au laiton dans la fabrication des couverts avant argenture. Le prix important du nickel incite Christofle à en assurer directement l'affinage.



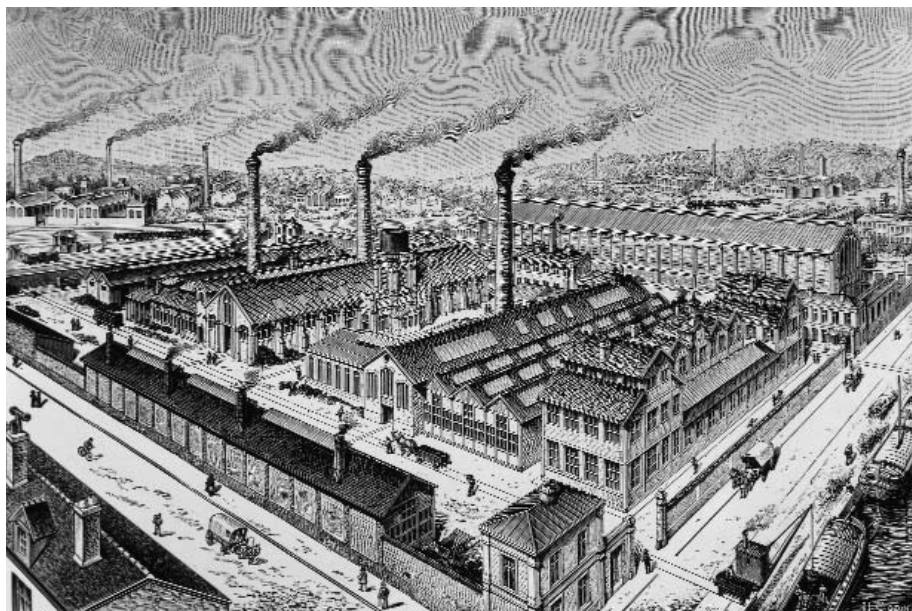
### 6. Laminoirs à couverts, 1900

Deux ouvrières doivent faire passer trois fois le flan de maillechort sous le laminoir pour qu'il prenne la forme et la dimension du couvert. Dix autres opérations, entrecoupées de recuits, seront nécessaires avant argenture pour qu'il obtienne cambure et décors.

elle parvient à vendre du nickel et du maillechort à des prix deux fois inférieurs à ceux du marché cinq ans auparavant.

Pour la production des couverts, Christofle installe également une unité performante et de grande capacité. Elle sollicite pour ce faire l'ingénieur de son ancien fournisseur, Levallois, concepteur de laminoirs alternatifs plus précis que les autres techniques pour la fabrication des pièces. En 1884, l'usine fournit 300 douzaines de couverts par jour, et 400 cinq années plus tard.

Disposant d'espaces suffisants, le site de Saint-Denis accueille vers 1885 la petite et la grosse orfèvrerie, constituant un ensemble complet où 500 ouvriers s'affairent à la fabrication des pièces d'orfèvrerie depuis le



### 7. Gravure du site vers 1890

La disposition avantageuse du site entre canal et voie ferrée facilite l'approvisionnement de l'entreprise. Depuis le fond du terrain où se regroupent les ateliers d'affinage, le nickel est amené dans la grande halle de fonderie située au niveau de la cheminée centrale. Ici s'effectue l'alliage de maillechort, fondue sous forme de barres ou de lingots qui rejoignent les laminaires placés derrière la cheminée du premier plan. Les feuilles obtenues après plusieurs laminages et recuits, passent dans les ateliers de couverts et d'estampage se trouvant derrière le bâtiment à étages où se concentrent les petite et grosse orfèvreries.

minerai de nickel jusqu'à l'objet avant argenture. Cette dernière activité, comme les services de la création et le travail sur métaux précieux, est maintenue sur le site parisien. Cette distinction, qui tend à opposer Paris et ses activités nobles à Saint-Denis et son industrie bruyante, s'amenuise progressivement pour ne former qu'un tout.

Les surfaces libérées par l'arrêt de l'activité « nickel », ajoutées aux discordes familiales, amènent Christofle à centraliser

progressivement tous ses ateliers à Saint-Denis. Regroupant dès lors plus de 1500 ouvriers, l'usine offre une conjugaison unique de cultures, celles de l'orfèvre et du « métallo ». Si la première branche perpétue des techniques traditionnelles, la seconde est régulièrement modernisée notamment pour la fabrication des couverts.

Malgré ces perfectionnements cette branche est délocalisée en Normandie au début des années 1970 alors que la grosse orfèvrerie et le travail sur métal précieux sont maintenus sur place.

# [ HOMMES ET SAVOIR-FAIRE ]

## PATRIMOINE VIVANT DE L'ORFÈVRERIE

**Forte de sa double vocation industrielle et artisanale, l'usine Christofle de Saint-Denis s'est muée en un véritable conservatoire des techniques d'orfèvrerie.**

Que ce soit pour sa production d'objets en métal argenté ou pour son activité plus restreinte sur métaux précieux, Christofle a été un lieu de convergence de tous les savoir-faire de l'orfèvrerie. Si l'entreprise n'a pas le monopole de cet art, elle a su s'imposer comme une référence en la matière. À Saint-Denis, l'alliance progressive de deux cultures techniques a contribué à forger une identité particulière de ce lieu où artisans et ouvriers ont perpétué des savoirs souvent complémentaires.

Enseignées tout d'abord au sein de son école d'apprentissage, les techniques traditionnelles permettent à Christofle de répondre aux commandes spéciales mais surtout d'asseoir



### 9. Le tournage-repoussage

Au-delà de la dextérité que réclame cette activité, l'artisan doit faire preuve d'autres compétences notamment dans le travail du bois car il fabrique lui-même ses mandrins à partir de billots de noyer (au fond sur l'étagère).



### 8. La rétreinte

Pour la réalisation de cette soupière, l'orfèvre utilise plusieurs marteaux (au fond) et bigornes (à droite).

sa légitimité d'orfèvre dans un milieu où elle fut considérée à ses débuts comme une "vulgaire industrie". Parmi les procédés ancestraux auxquels elle recourt encore, la rétreinte et le planage figurent parmi les plus complexes. L'opération consiste à mettre en forme une feuille de métal (flan) par martelage sur une masse bombée (bigorne) ou plate (tas) pour obtenir une forme en creux (rétreinte) ou étirée (planage). Si ces techniques manuelles sont davantage destinées au travail sur métaux précieux, elles n'en sont pas exclusives.

La rétreinte comme le planage peuvent pallier les limites de la fabrication par machines en autorisant des formes plus creuses pour la première et rattraper d'éventuels défauts pour la seconde.

Entre les deux méthodes, Christofle poursuit dans ses ateliers de grosse orfèvrerie une technique intermédiaire de mise en forme du métal, celle du tournage-repoussage.

Héritée du XIX<sup>e</sup> siècle, cette méthode largement employée dans les ateliers de Saint-Denis est une des premières formes de production en série de l'orfèvrerie. Appliquée tant à l'argent massif qu'au laiton, la technique consiste à "monter" une pièce par le passage successif sur différentes formes (mandrins) fixées à un tour sur lequel le tourneur repousse le flan de métal à l'aide d'outils (cuillers). Pour les pièces comme les cafetières où le col est plus étroit que le corps, l'opérateur utilise des "mandrins brisés" dont la clé centrale permet de retirer le moule sans déformer la pièce. Remplacée progressivement par des presses à emboutir, cette technique n'est utilisée aujourd'hui que pour les séries limitées.



#### 10. La gravure sur acier

Les matrices utilisées pour le laminage ou l'estampage des couverts sont réalisées à partir d'un modèle de « matrices mères » entièrement gravées à la main dans un bloc d'acier préalablement dégrossi mécaniquement.



#### 11. Le polissage

Travail le plus long, pouvant nécessiter de 35 à 40 opérations, le polissage supprime toute aspérité à l'objet avant son argenture. Une fois argentée, la pièce reçoit à nouveau un léger poli pour lui donner son brillant comme ici pour les finitions de "L'œuf de la paix."

Pour la décoration sur métal, Christofle recourt depuis son origine aux savoir-faire de graveurs (décor avec enlèvement de métal) et de ciseleurs (décor sans enlèvement de métal) qui pratiquent leur art sur tout type de support. Même si la galvanoplastie, l'estampage, les perfectionnements des techniques de fonte puis l'électro-gravure se sont substitués à ces méthodes ancestrales, cette intelligence de la main demeure encore aujourd'hui notamment pour satisfaire aux besoins de la fabrication industrielle de couverts.

Mais par delà ces techniques, les savoir-faire concernent toute la chaîne de production d'orfèvrerie. Depuis la découpe des flans, l'emboutissage, le limage, le polissage et le montage par soudure, tout concourt à la réussite de la pièce finale.

# UNE [ARCHITECTURE UNIQUE]

## EN SEINE-SAINT-DENIS

**Au-delà de son histoire et des savoir-faire qui l'entourent, le site de Saint-Denis offre un témoignage unique d'une manufacture moderne d'orfèvrerie de la fin du XIX<sup>e</sup> siècle.**

Malgré les mutations de son activité, l'usine Christofle de Saint-Denis est un des rares sites industriels du territoire à avoir préservé son aspect d'origine. A la fois symbole d'une industrie moderne et des métiers d'art, elle marque encore le paysage de la Plaine d'une combinaison d'architectures savamment organisées, à l'image des grandes manufactures d'État de l'époque. Comme pour la manufacture des poudres de Sevran (1873) ou celle des allumettes à Aubervilliers (1904), tout a été pensé à Saint-Denis dans un souci de rationalité et d'ordre.

Son plan, tout d'abord, témoigne d'une organisation rigoureuse des activités réparties selon les contraintes de la production.

Les ateliers de métallurgie du nickel sont ainsi directement raccordés à la ligne de chemin de fer, et séparés du reste du site par une grande cour à matériaux. De l'autre côté, se trouvent les ateliers de transformation du métal



### 12. Cour aux matériaux, vers 1890

La cheminée de la chaufferie domine de ses 30 m, les ateliers du recuit à droite, l'ébarbage à gauche ainsi que le laminage et polissage à l'arrière, tous éclairés par de grandes baies vitrées.

et de fabrication des couverts qui, utilisant de puissantes machines, ont été installés au plus près de la source d'énergie afin de faciliter le transfert de la force motrice.

Puis, marquant l'entrée du site, se regroupent les ateliers de grosse orfèvrerie et de finition qui, à l'inverse des deux autres, prennent la forme de bâtiments à étages. Très caractéristiques, ces constructions inscrivent encore davantage l'usine de Saint-Denis dans la typologie des manufactures en offrant au site sa façade urbaine.

Dissimulant le reste de l'usine, l'équilibre de sa composition amorce la symétrie du plan



### 13. Intérieur de la grosse orfèvrerie, vers 1900

Contrairement aux halles de plain pied qui peuvent supporter des charges importantes, les ateliers à étages à structures de bois sont réservés aux activités légères comme le tournage-repoussage. Comme pour les autres ateliers d'origine, les baies à petits carreaux caractéristiques de l'architecture manufacturière éclairent les postes de travail.





#### 14. Façade urbaine, vers 1890

du site à partir d'un axe formé de l'alignement des trois cheminées depuis le clocheton de l'entrée. Le dessin homogène ainsi créé par la disposition régulière des ateliers le long de rues intérieures se croisant au niveau de la cour centrale, donne au site l'aspect d'une "usine-ville". Comme pour bien marquer cette organisation singulière, ces rues ont été rebaptisées des noms des anciens dirigeants de l'entreprise et la place de celui de saint Éloi, saint patron des orfèvres.

Parfaitement ordonnancés, avec ses deux ailes massives qui entourent un corps central plus petit, ces ateliers figurent comme l'élément de représentativité de la modernité du site tenue habituellement par un bâtiment administratif. Le clocheton et l'horloge qui marquent le temps du travail sont des éléments caractéristiques de la grande manufacture.

La recherche de monumentalité dont témoigne l'atelier à étages se retrouve sur les ateliers de fonderie et de laminage qui constituaient à l'origine le centre névralgique de l'usine. Leurs trois grandes baies d'inspiration romane, ainsi que l'imposante voûte de la halle de fonderie que retiennent de massifs contreforts extérieurs confèrent à l'ensemble un caractère quasi religieux.

Moderne dans son plan, monumentale dans son architecture, l'usine se montre étonnement classique dans sa conception. Régulièrement récompensée pour ses innovations, côtoyant



#### 15. Pignon de la halle des laminaires, 2007

Maçonnerie de pierres agrémentée de briques, cette halle marque par le dessin de tri lancette sur chaque baie de son pignon.



#### 16. Intérieur halle de fonderie, 2008

D'une portée de 24 mètres, cette halle se compose d'une structure métallique rivetée et d'une charpente en arc maintenue par un système de tirants.

de près toutes les grandes manifestations scientifiques où sont mises en avant les dernières techniques architecturales, Christofle opte étrangement à l'usine de Saint-Denis pour des matériaux et des mises en œuvre traditionnels. Murs maçonnés de pierres ou de briques supportant des charpentes de bois, structures de bois hourdies de briques, constituent les principales techniques de construction sur le site, alors que le projet de moulin aux structures entièrement métalliques de l'usine Menier à Noisiel a déjà plus de dix ans. A Saint-Denis, seule la halle de fonderie dispose d'une charpente métallique et uniquement pour satisfaire aux besoins de l'activité.

Si ces choix inscrivent l'usine dans une période charnière de l'architecture industrielle où les hésitations entre bois et métal sont vivaces, ils relèvent surtout d'un

souci d'économie pour une entreprise qui a déjà beaucoup investi dans son équipement industriel. A l'image de son industrie d'orfèvrerie en métal argenté, Christofle a réalisé avec son site de Saint-Denis du beau à moindre coût. Illustration parfaite de ce précepte, l'imposante maison du directeur en entrée de site qui, reprenant tous les canons de la demeure bourgeoise, a cependant été entièrement construite en béton armé pour des raisons de coûts.

L'extension des longères et la construction des nouveaux ateliers de couverts réalisés dans les années 1920 se sont intégrées dans la composition d'ensemble du site. Mais là, le métal et les toits en sheds reprennent les typologies caractéristiques de la grande industrie de l'époque.



#### 17. Pavillon du directeur, 2008

Idéalement situé dans l'axe de symétrie du site, ce pavillon conçu en 1911 selon le procédé Hennebique (pionnier dans la mise en œuvre du béton), témoigne de l'importance prise par cette usine pour Christofle.

## CHRISTOFLE À SAINT-DENIS, UNE LONGUE [AVENTURE PATRIMONIALE]

**Par arrêté préfectoral du 4 mai 2007, le site est inscrit au titre des Monuments Historiques. Il s'agit désormais d'envisager son avenir au cœur du territoire de la Plaine-Saint-Denis en mutation.**

Dans les années 1990, parallèlement au départ des activités du site, l'entreprise initie, pour mettre en valeur son usine historique, une démarche de patrimonialisation.

Après l'ouverture au public de son musée et de son centre de documentation consacré aux arts de la table (bibliothèque, fonds d'archives, iconothèque...), Christofle propose un projet de valorisation des savoir-faire.

Soutenu par les pouvoirs locaux, ce projet qui garantissait le maintien à Saint-Denis d'une part de l'activité de l'orfèvre et assurait la préservation de l'usine, échoue en 2002.

Quatre ans plus tard, l'entreprise annonce le transfert des derniers artisans dionysiens sur les sites parisien et normand ainsi que la vente de l'usine.

Christofle quitte ainsi le territoire qui a vu naître sa puissante industrie du couvert en métal argenté. Au-delà du traumatisme de la fermeture, le départ de l'entreprise est marqué par la disparition d'un patrimoine technique et la crainte de voir démolir une des dernières manufactures de la Plaine-Saint-Denis.

Face à cette menace, les instances patrimoniales ont été saisies pour que soit protégé le site.

Alors que la protection du site est effectuée, la question de la préservation de son histoire et de sa mémoire reste posée.

Si une reconversion apparaît réalisable, permettant de réintégrer des activités et des emplois sur place, comment maintenir vivante cette aventure industrielle, technique et humaine que fut Christofle à Saint-Denis ?



### **18. Sauvetage des matrices, 2007**

150 matrices ont été récupérées avant leur fonte par les collectivités locales concernées. Ces objets, ainsi que 300 mandrins et deux machines (une presse mécanique et une mortaiseuse) sont en cours d'étude. Ils intégreront à terme, un fonds "patrimoine industriel" en cours de constitution.

« Cette brochure sur l'usine Christofle de Saint-Denis constitue un nouvel élément de mise en valeur du patrimoine du territoire départemental, témoin de la richesse et de l'originalité de son histoire. Dans une période de profonds changements, cette connaissance de notre héritage culturel vise, également, à favoriser la réflexion de chacun pour la constitution d'un avenir solidaire en Seine-Saint-Denis. »

Claude Bartolone

Président du Conseil général

Député de la Seine-Saint-Denis

## CRÉDITS

### En couverture

Dessin de couverts, photo d'un tourneur-repousseur (circa 1990), photo de la façade sur canal (circa 1890).

Archives Musée Bouilhet-Christofle

### Texte et recherche iconographique

Antoine Furio, Service du patrimoine culturel,

Conseil général de la Seine-Saint-Denis

### Photographies

1, 2, 3, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14: Archives Musée Bouilhet-Christofle

4, 15, 16, 17, 18: Antoine Furio

### Direction éditoriale

Jean Barthélemy Debost, Service du patrimoine culturel,

Conseil général de la Seine-Saint-Denis

### Mise en page

Krzysztof Sukiennik

### Remerciements

Albert Bouilhet (Président d'honneur Christofle), Anne

Gros (responsable du musée Bouilhet-Christofle),

Jacques Sitoleux (ancien directeur artistique), Marc de

Ferrière (historien), Frédéric Pillet (historien)

## BIBLIOGRAPHIE

Collectif, *Les bâtiments à usage industriel aux XVIII<sup>e</sup> et XIX<sup>e</sup> siècles en France*, 1978

Collectif, *Noisiel, la Chocolaterie Mousnier*, Mémoires généraux, 1994

Ferrière, Marc de, « Christofle, 150 ans d'art et d'orfèvrerie », *Dossier de l'IFA*, juillet-août 1991

Ferrière, Marc de, *Christofle, deux siècles d'aventure industrielle, 1793-1993*, Paris, 1995

Smith Paul, *L'ancienne manufacture d'allumettes d'Aubervilliers. Depuis 1967, Documentation Française*, Patrimoine en Seine-Saint-Denis n°19, 2006

## Sources

Archives du musée Bouilhet-Christofle

Archives de l'IFA, fonds Hennebique

## Adresse du site et du musée Bouilhet-Christofle

112, rue Ambroise Croizat, Saint-Denis

## Adresse du siège social

9, rue Royale, Paris

Le Service du patrimoine culturel du Conseil général de la Seine-Saint-Denis participe à la compréhension de l'histoire du territoire et de ses habitants à partir des données archéologiques et de l'inventaire du patrimoine bâti.

Conseil général de la Seine-Saint-Denis

Direction de la Culture, du Patrimoine, du Sport et des Loisirs, Service du patrimoine culturel

93006 Bobigny Cedex — 01 43 93 82 61 — www.patrimoineculturel93.fr — www.atlas-patrimoine93.fr