

# Un ancien métier d'art :

# CIRIER

PAR SIMONE LAURAIN

Très attachée à l'histoire de Toul, ancienne présidente de l'association des Amis du Musée, mademoiselle Simone LAURAIN présente une étude de la délicate technique de la fabrication des cierges, technique à laquelle elle fut très tôt initiée dans l'atelier familial jouxtant le magasin de ses parents dans la rue Muids-des-Blés à Toul.

## LE MÉTIER DE LA CIRE

Pour nos contemporains immergés dans un univers très mécanisé, le mot « cirier » pose presque une énigme à qui le prononce car ce terme appartient au vocabulaire des temps anciens. Mais la syllabe « cire » permet de se rapprocher du sens : la cire, mais pourquoi ?

La cire <sup>1</sup> était tout particulièrement employée pour la fabrication des cierges. Son odeur comme celle du miel diffère selon les lieux de récolte. Sa couleur beige proche de celle du miel peut être éclaircie en l'exposant au soleil sur prés sous forme de copeaux. Ceci explique la blancheur des cierges.

Autrefois la cire était produite en abondance dans tout l'Occident car, avant que ne soit fabriqué le sucre de canne importé des pays de climat chaud puis, à partir du début du XIX<sup>e</sup> siècle, du sucre de betterave, le miel était la seule source de matière sucrée. Sa production était très importante et celle de la cire également, par voie de conséquence.

1. La cire est élaborée par les abeilles. C'est une sécrétion des glandes cirières excrétée au niveau de l'abdomen de ces insectes. Autrefois, avant que ne soient inventées les ruches à cadres mobiles permettant d'extraire le miel contenu dans les alvéoles de cire sans les détruire et de replacer les cadres dans les ruches après les avoir vidés de leur contenu, on détruisait ces rayons ce qui permettait de récupérer d'importantes quantités de cire.

2. Cette proportion est fixée dans l'Eglise latine par le droit canon

La combustion de la cire constituant les cierges fournit une belle flamme blanche sans fumée et ne dégage pas d'odeur désagréable. Depuis les temps anciens, son usage était privilégié pour l'éclairage des demeures des gens fortunés et il s'imposa également dans les cérémonies liturgiques.

Actuellement, la cire n'entre qu'en proportion réduite dans la fabrication des cierges <sup>2</sup>. Elle est mélangée à d'autres substances industrielles fusibles : la paraffine <sup>3</sup> et la stéarine <sup>4</sup>. Les diverses températures de fusion de ces trois composants permettent, selon la proportion de chacun d'eux dans ce mélange, d'obtenir un produit répondant à la délicate élaboration des cierges.



pour les cierges utilisés lors de la célébration de la messe ; ils sont marqués par un poinçon. Pour les cierges de dévotion, il n'y a pas de prescription de composition.

3. Substance blanche solide faite d'un mélange d'hydrocarbures. Elle apportait une certaine souplesse et malléabilité.

4. Substance blanche solide et fusible, sous-produit de la fabrication du savon à partir de diverses matières grasses traitées par des alcalins. Sa présence, pensait-on, ralentit la combustion.

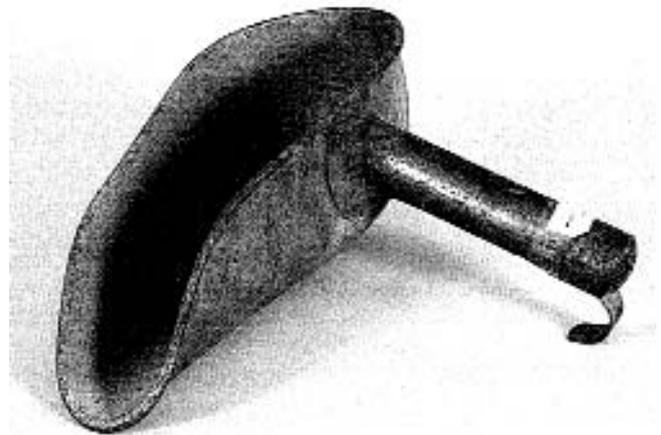
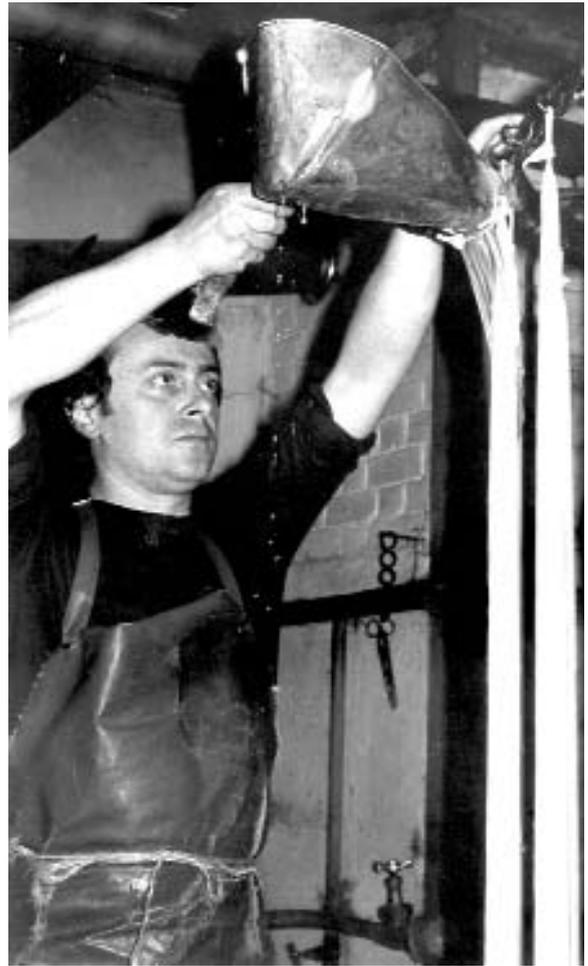
## LA TECHNIQUE DE FABRICATION

Cette technique artisanale exigeait une particulière aptitude à apprécier le degré de fluidité de la cire en fusion. Contrairement aux bougies et aux chandelles, les cierges n'étaient pas du tout moulés, comme on pourrait l'imaginer, mais « construits » en faisant couler, sur une mèche, un liquide chaud en cours de refroidissement atteignant le seuil de son passage à l'état solide. Il s'y fixait, édifiant progressivement le long cylindre du cierge.

Ce terme de cylindre est d'ailleurs inexact ou du moins imprécis car, en réalité, un cierge est conique car la solidification de la cire en fusion se réalise progressivement selon le temps qu'elle met à parcourir sa descente verticale le long de la mèche. Au début, elle commence seulement à prendre consistance et se dépose en faible quantité, mais, plus elle descend, plus elle se solidifie et se fixe en plus grande quantité. Le diamètre de la mèche était harmonisé avec celui du cierge, on utilisait des mèches tressées pour les plus gros, ceux utilisés pour la liturgie, et tordues pour les petits, ceux qu'on appelait cierges de dévotion, que des pieuses personnes allument lorsqu'elles prient devant l'image d'un saint ou lors d'un pèlerinage.

## LA FABRICATION DU CIERGE

Il convenait tout d'abord de préparer la mèche. Il fallait en couper la longueur désirée. On y faisait à une extrémité, celle qui deviendrait la partie supérieure, une boucle permettant de l'attacher à un petit crochet. Afin de fabriquer en série les cierges, ces crochets étaient fixés à la périphérie d'une roue horizontale d'un diamètre de deux ou trois décimètres centrée sur un axe vertical. Ils étaient suffisamment espacés les uns des autres pour permettre à l'opérateur de saisir, entre le pouce et l'index de sa main gauche, l'extrémité supérieure de la mèche et de la tourner régulièrement tandis que la main droite versait, à l'aide d'une sorte de louche en forme d'olive et pourvue d'une poignée, le mélange de cire, de stéarine et de paraffine qu'on avait fait fondre ni trop, ni trop peu (tout l'art du métier !) dans une bassine de cuivre sur une rampe à gaz. Ce dispositif permettait au cirier, appliqué à sa délicate manœuvre, le progressif dépôt de matière en fusion sur les mèches, de travailler sans se déplacer pour édifier une série de cierges. Au premier tour, ceux-ci n'étaient



**Cuillère pour prendre la cire**

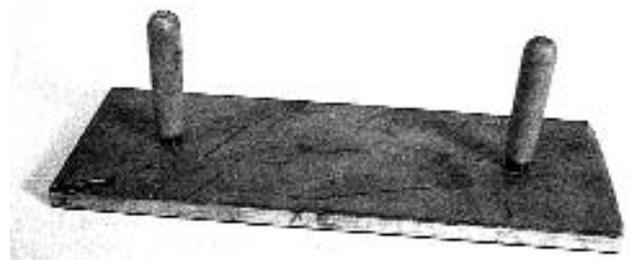
qu'une frêle baguette de cire imprégnant la mèche mais ce squelette, par les apports successifs, voyait s'accroître son volume jusqu'à son achèvement. Il était parfaitement rectiligne, centré sur sa mèche, sa forme générale était celle d'un long cône, mais il était quelque peu bosselé comme il est facile de l'imaginer.



Quand les cierges étaient à leur taille, on les laissait refroidir. On les allongeait sur une table bien lisse et à une certaine température. Le refroidissement ne devait pas être trop brutal, ce qui aurait fait fendre la cire.

Afin de régulariser cette surface, de faire disparaître les creux et les bosses qui en limitaient la régularité, il fallait, après avoir immergé le cierge dans un bain d'eau tiède ou dans une étuve dont la température amenait un certain ramollissement, le rouler énergiquement sur une table d'acajou parfaitement lisse. A l'aide d'une palette, également très lisse pourvue d'une poignée verticale tenue de la main droite, alors que la gauche posée à plat appuyait fortement aussi, les cierges un peu mous étaient roulés et lissés.

A la base du cierge, à l'aide d'une broche conique qu'on enfonçait doucement, on faisait un trou qui permettait de placer celui-ci sur la pointe d'un pic assurant sa stabilité dans une église. Il ne restait plus qu'à couper cette base bien perpendiculairement à l'axe du cierge. Les déchets récupérés sur un plateau placé sous



**Planche à rouler les cierges pour le polir**



**Perces pour faire les trous au cul des cierges**

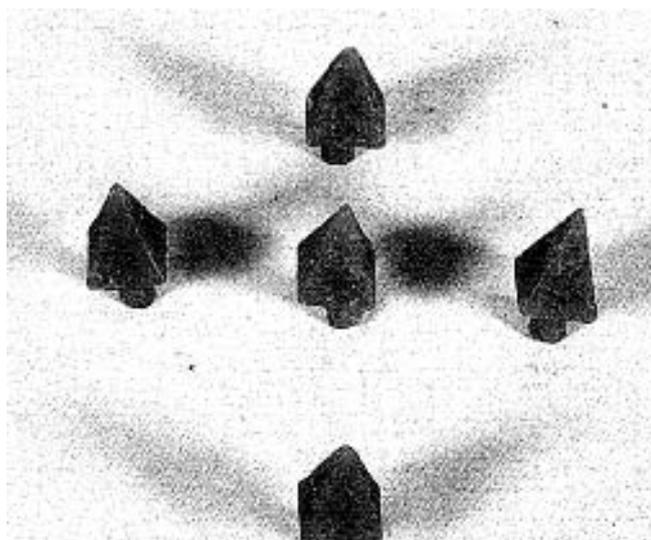


**Couteau simple**

les cierges étaient soigneusement fondus en forme de brique pour être réemployés. Le refroidissement s'effectuait à une température tiède, il ne restait plus qu'à les emballer et mettre en paquets.

Observons qu'à cette époque on plaçait sur les emballages une étiquette précisant le contenu à destination du contrôle de l'octroi. Les cierges qui relevaient du droit canon étaient poinçonnés pour attester leur composition.

Le cierge pascal est traditionnellement cylindrique. Pour obtenir cette forme, il convenait, lors de sa fabrication, de le suspendre alternativement par ses deux extrémités lors de l'application de la cire sur la mèche. Il était décoré grâce à des grains d'encens colorés en rouge d'une croix et des deux lettres grecques « alpha et oméga » ainsi que du millésime de l'année en cours.



**Clous du cierge pascal**

Les cierges dits « de dévotion », sans dosage de cire spéciale, souvent fabriqués avec des déchets, étaient petits, faits en très grande quantité. Le principe de fabrication était identique à celui des grands mais selon une technique que l'on pourrait qualifier de semi-industrielle.

On procédait à la fonte du mélange cire, stéarine et paraffine dans une grande cuve. Les mèches n'étaient pas tressées mais simplement tordues donc de combustion plus rapide. Près de cette grande cuve un axe était fixé du sol au plafond. A cet axe, à hauteur

d'homme, était fixée une grande roue autour de laquelle étaient fixées cinq petites roues. Ces cinq petites roues étaient prévues, chacune, pour fabriquer simultanément une cinquantaine de cierges. On accrochait les mèches pourvues d'un simple nœud à une extrémité en glissant celle-ci dans une simple encoche et, à l'aide d'un palan, on descendait la petite roue de façon à immerger ces mèches dans le liquide en fusion. Elles se tortillaient un peu comme des serpents. On remontait le palan et chaque mèche se trouvait lestée à son extrémité inférieure d'une petite boulette de cire. Elle se comportait ensuite comme un fil à plomb et restait parfaitement rectiligne lors des plongées suivantes. Les plongées étaient renouvelées jusqu'à obtention du calibre voulu. Puis on décrochait les cierges et on les laissait refroidir à plat sur une table. Quelques jours plus tard, on les ramollissait dans un bain tiède afin de les rouler, trouser et couper comme les autres cierges. À deux personnes, on pouvait faire chacune de ces deux opérations, soit fabriquer environ de 4 à 5000 cierges par jour.

Les cierges de « première communion » étaient cannelés et pourvus d'une poignée en papier doré pour les garçons et argenté pour les filles, les sculptés avaient une poignée en satin blanc bordé d'une frange dorée ou argentée.



Pour les canneler, on traçait une gorge sur un cierge mou avec une canule puis, on tordait ce cierge d'un mouvement inversé des deux mains.

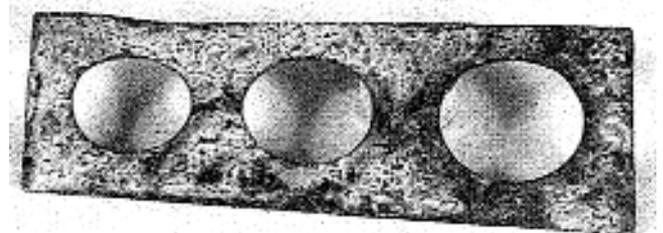
Pour les sculpter, ce travail nécessitait le ramollissement des cierges à une température très délicate à déterminer puis le cierge était suspendu devant le cirier. Celui-ci sculptait la cire avec une pince. Il l'étirait pour réaliser des fleurs ou des arabesques. La condition nécessaire au succès de cette opération était la température qui devait être strictement appréciée et constante ; pas de courant d'air? sinon la sculpture se brisait. Dans les fleurs on mettait des paillettes et dans les arabesques des liserés dorés.

Dans les paroisses de Toul, les cierges au XX<sup>e</sup> siècle étaient tous identiques et cannelés. Dans les paroisses rurales, ils étaient volontiers sculptés avec un motif différent pour chacun. C'était souvent le cadeau de la marraine ou des grands-parents rivalisant à qui offrirait le plus beau et le plus gros.

L'auteur remercie Michel HACHET pour son aide à la mise en oeuvre de cet article.



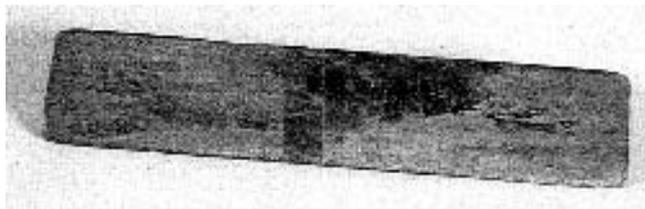
**Canneleurs pour cierges en grecque**



**Calibreur**



**Seau à prélever les restes de cire afin de couler des lingots**



**Pièce de bois pour faire la tête des souches (cierges cylindriques)**



**Fabrication "industrielle" des cierges de dévotion**

Extrait de  
**L'Encyclopédie**  
 de Diderot et d'Alembert  
**CIRIER, page 698, pl. IV**

La vignette représente l'intérieur d'un atelier où l'on voit plusieurs ouvriers occupés à différentes opérations de la profession.

Fig. 1. Ouvrier qui fabrique de la bougie filée.

A, le tour ou tambour, sur lequel la bougie s'enveloppe au sortir de la filière qui est fixée sur le péreau C, dans lequel est la cire fondue. Le péreau est posé sur une table nommée *chaise*, sous laquelle est une poêle à feu modéré.

B, le second tour.

2. Ouvrier qui jette des cierges à la cuillère ; les cierges sont suspendus à la romaine. L'ouvrier est placé auprès de la bassine dans laquelle est la cire fondue. La bassine qui est entourée d'un rebord de fer blanc, est posée sur le caque dans lequel on introduit une poêle à plein feu. La bassine en cuivre est étamée en coquille.

3. Ouvrier qui roule un cierge avec le rouloir. Les bougies se roulent de la même façon.

4. Un lit composé de lits de plume, draps et couvertures, dans lequel on met les cierges et les bougies avant de les rouler, afin que la chaleur des derniers jets se distribue également à l'intérieur et à la superficie.

*Bas de la Planche.*

Fig. 1. Représente, agrandi et sous un autre aspect, l'équipement dont on se sert pour fabriquer la bougie filée à savoir, un des deux tours, la chaise dont l'intérieur est doublé de taule, vue du côté de l'entrée de la braisière, le péreau posé dessus et la filière.

1. n. 2. La filière.

1. n. 3. Plan du péreau.

1. n. 4. Coupe transversale du péreau par le milieu, sur sa largeur.

1. n. 5. Élévation d'un des deux tours, séparé de son pied.

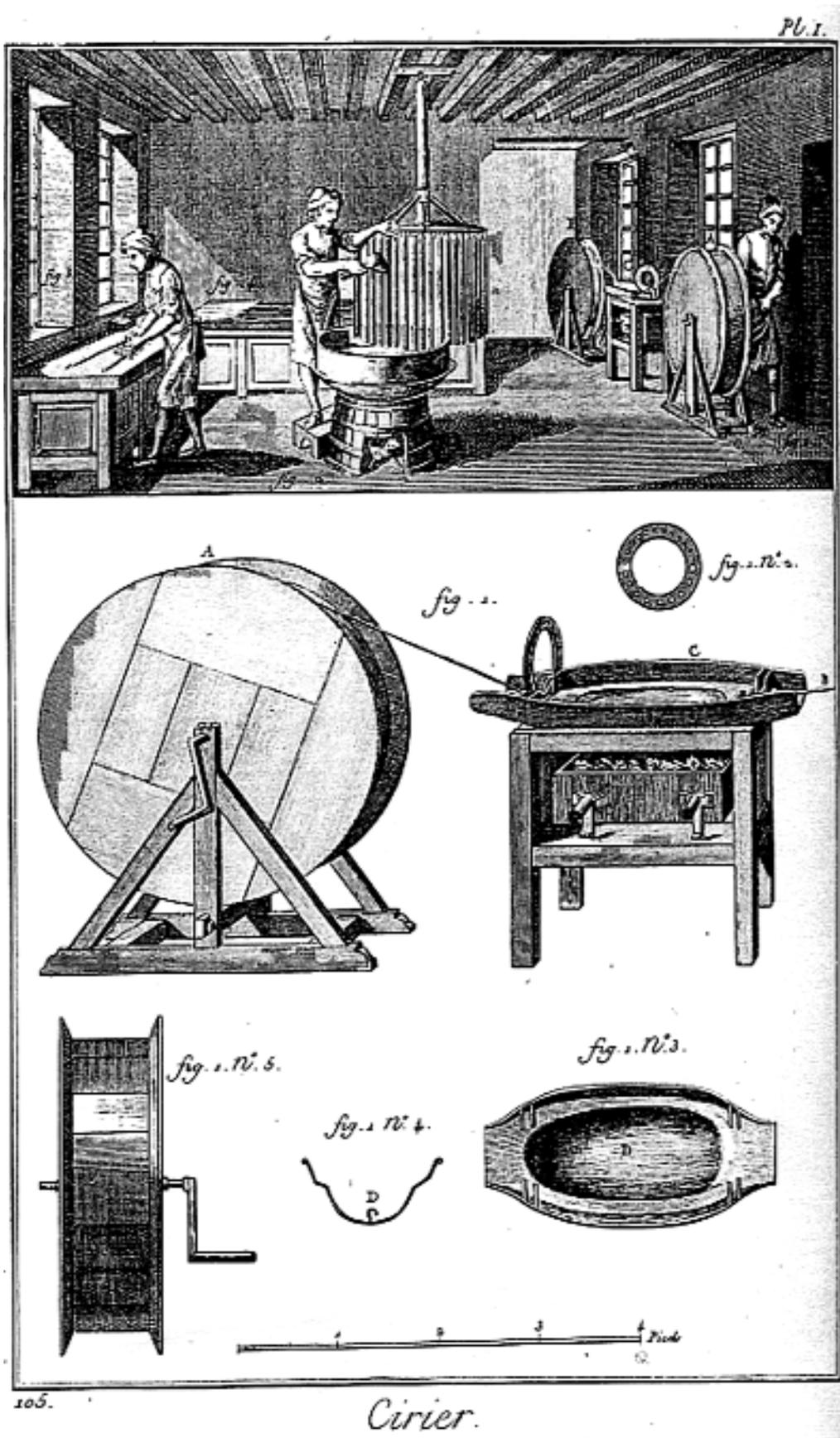


Fig. 2. Représente en détail tout l'équipement de l'ouvrier : le caque ou fourneau (en cuivre), dans lequel est un poêle. Sur le caque est posée la bassine et, sur la bassine, le tour ou rebord de fer blanc, échancré en deux endroits, pour laisser entrer et sortir les bougies qui sont suspendues, au nombre de cinquante, à un cerceau de bois garni de crochets de fil de fer.

2. n. 2. Tour de fer blanc de la bassine.

A. ouverture par laquelle entrent les bougies.

B. ouverture par laquelle elles sortent.

2. n. 3. Coupe verticale par le diamètre du caque, de la bassine et du rebord ou tour de fer blanc.

4. Cuillère dont se sert l'ouvrier.

5. Plaque de fer percée de trous dont on se sert pour couvrir le poêle qui est sous la bassine et modérer par ce moyen la chaleur.

6. Couteau à tête ; il est de buis et n'a qu'un biseau. Il sert à faire les têtes des bougies. Cette figure et les quatre suivantes sont représentées à une échelle double.

7. Autre couteau ayant deux biseaux et nommé couteau à ferrets ; il est aussi de buis.

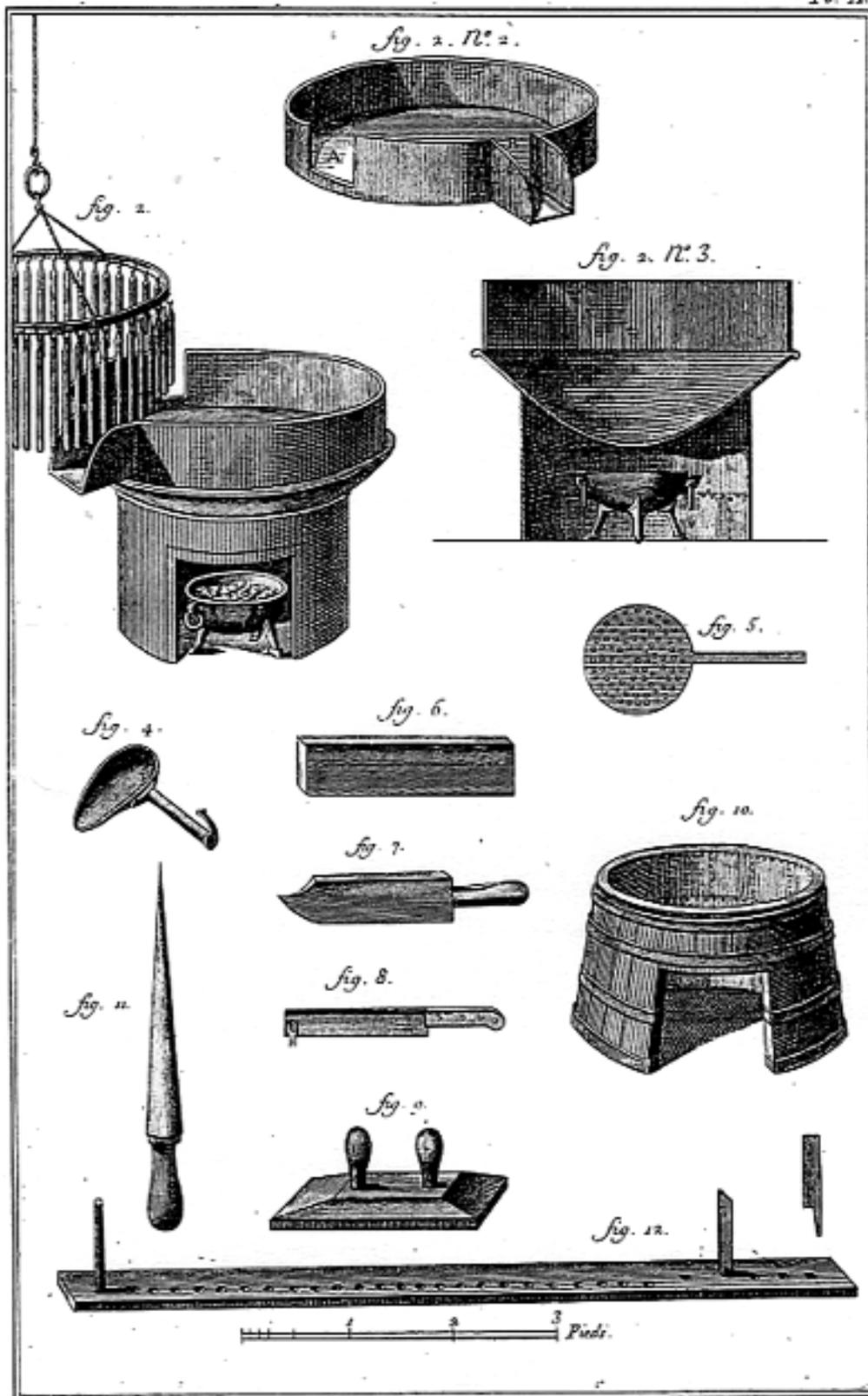
8. Couteau à pied ; il est d'acier et garni d'un bouton pour empêcher que le tranchant ne porte sur la table. Il sert à couper la bougie et les mèches du côté du pied.

9. Rouloir dont se sert l'ouvrier. C'est un rectangle de bois de gayac, ou autre bois dur, de douze pouces de long, sur sept de large.

10. Caque de bois garni de bandes de fer et doublé de taule.

11. Broche pour percer les cierges ; il en est de différentes grandeurs.

12. Coupoir ou taille à mèches.



Cirier,

Fig. 1. Taille-mèches.

A. La broche qui se monte à vis dans un des trous taraudé d'une plate-bande de fer qui est fixée sur l'établi.  
 B. Couteau dont le taillant est tourné du côté de l'ouvrier.

C. Tamis ou crible foncé de parchemin, dans lequel sont les pelottes de fil de coton pour faire les mèches.

2. Autre coupoir ou taille-mèche ; il diffère du précédent, du fait que la broche A est fixée sur un morceau de bois C, mobile et à coulisse, dans une rainure pratiquée à la table où le morceau de bois est arrêté par une vis latérale D.

3. Cerceau pour les bougies ; il est garni de quarante-huit ou cinquante ficelles enduites de cire, auxquelles on colle les mèches des bougies par le côté opposé au collet ; les ferrets sont dans le bas.

4. Autre cerceau garni de quarante-huit ou cinquante crochets de fer pour y suspendre les bougies par le collet de la mèche, après qu'on en ait ôté les ferrets.

5. a. Mèche qui a été trempée dans la cire.

b. Mèche dont le collet qui n'a point été trempé dans la cire, est enfilé dans un ferret.

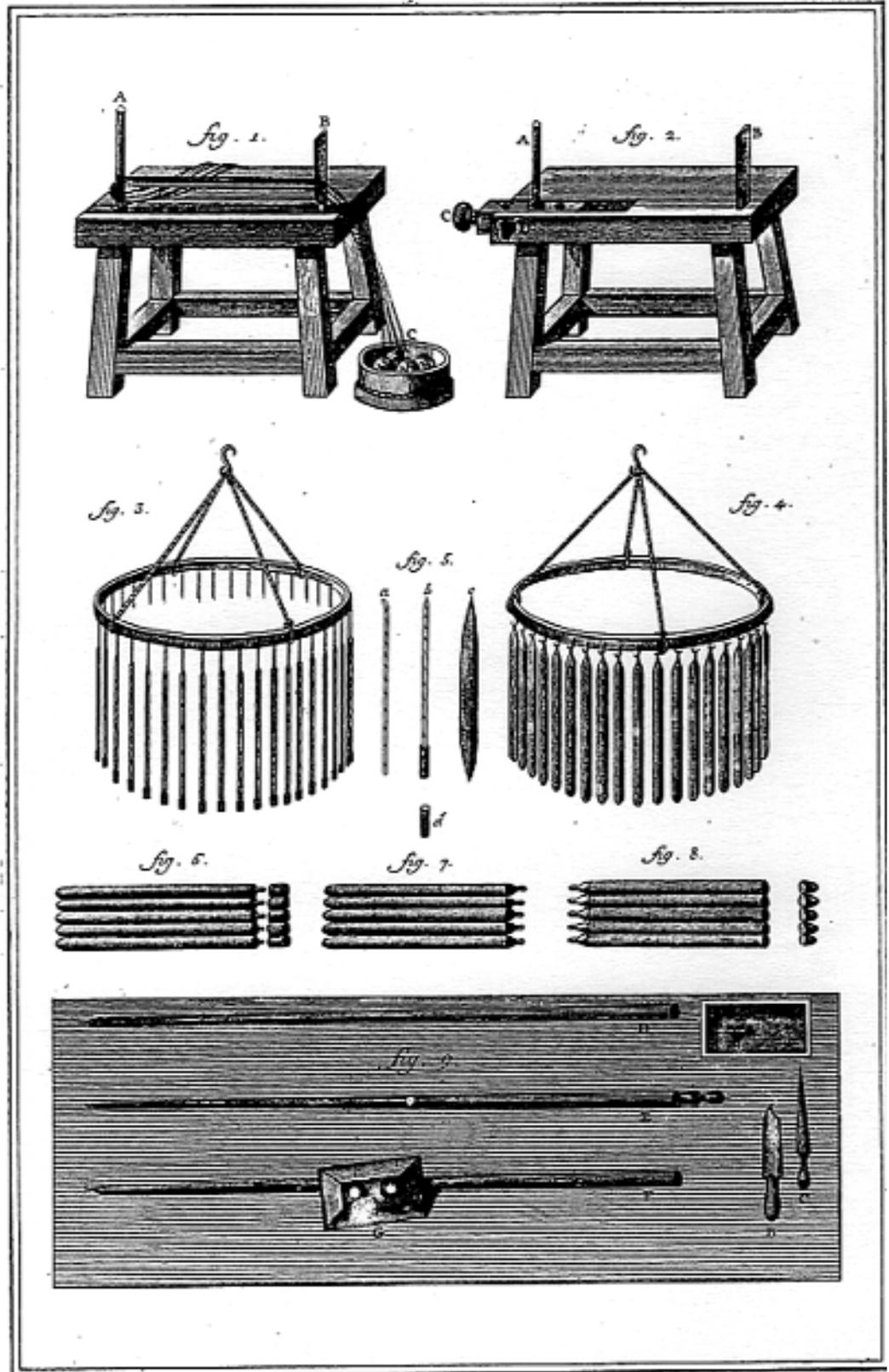
d. Ferret ou petit tuyau de fer blanc.

c. Bougie telle qu'elle sort de dessus le cerceau, fig. 3. Elle est plus grosse par le bas que par le haut et le ferret qui est au bas est totalement recouvert par la cire.

6. Les bougies sortant de dessus le cerceau, fig. 3, sont roulées et, avec le couteau de buis à deux biseaux on coupe du côté des ferrets une partie de la cire qui les recouvre afin de pouvoir ôter les ferrets et découvrir les mèches.

7. Les mêmes bougies dont on a formé le collet avec le couteau de buis à un seul biseau.

8. Les mêmes bougies sortant de des-



Cirier,

sus le cerceau, fig. 4. Elles ont reçu les derniers jets, sont roulées sur la table et coupées de longueur avec le couteau à bouton.

9. Table du rouleau, vue en plan.

A. Petite cuvette qui est de cuivre étamé dans laquelle on conserve l'eau de savon qui sert à mouiller la table et le rouleau.

B. Couteau à deux biseaux.

C. Broche pour percer les cierges.

D. Cierge entièrement achevé.

E. Cierge dans lequel la broche est introduite.

F. Cierge sous le rouleau.

G. Le rouleau qui est posé un peu obliquement sur le cierge.

**Extrait de L'Encyclopédie de Diderot et d'Alembert CIRIER, page 699, pl. III**

10. Broye pour écacher (aplanir en exerçant une pression) la cire.

11. Etuve pour faire sécher les mèches.

12. Gradin pour placer l'ouvrier lorsqu'il « jette » de grands cierges.

13. Souche montée d'un petit cierge.

14. Souche représentée séparément.

15. Partie supérieure d'une souche à ressort.

16. Souche à ressort, prête à être placée dans le cierge précédent.

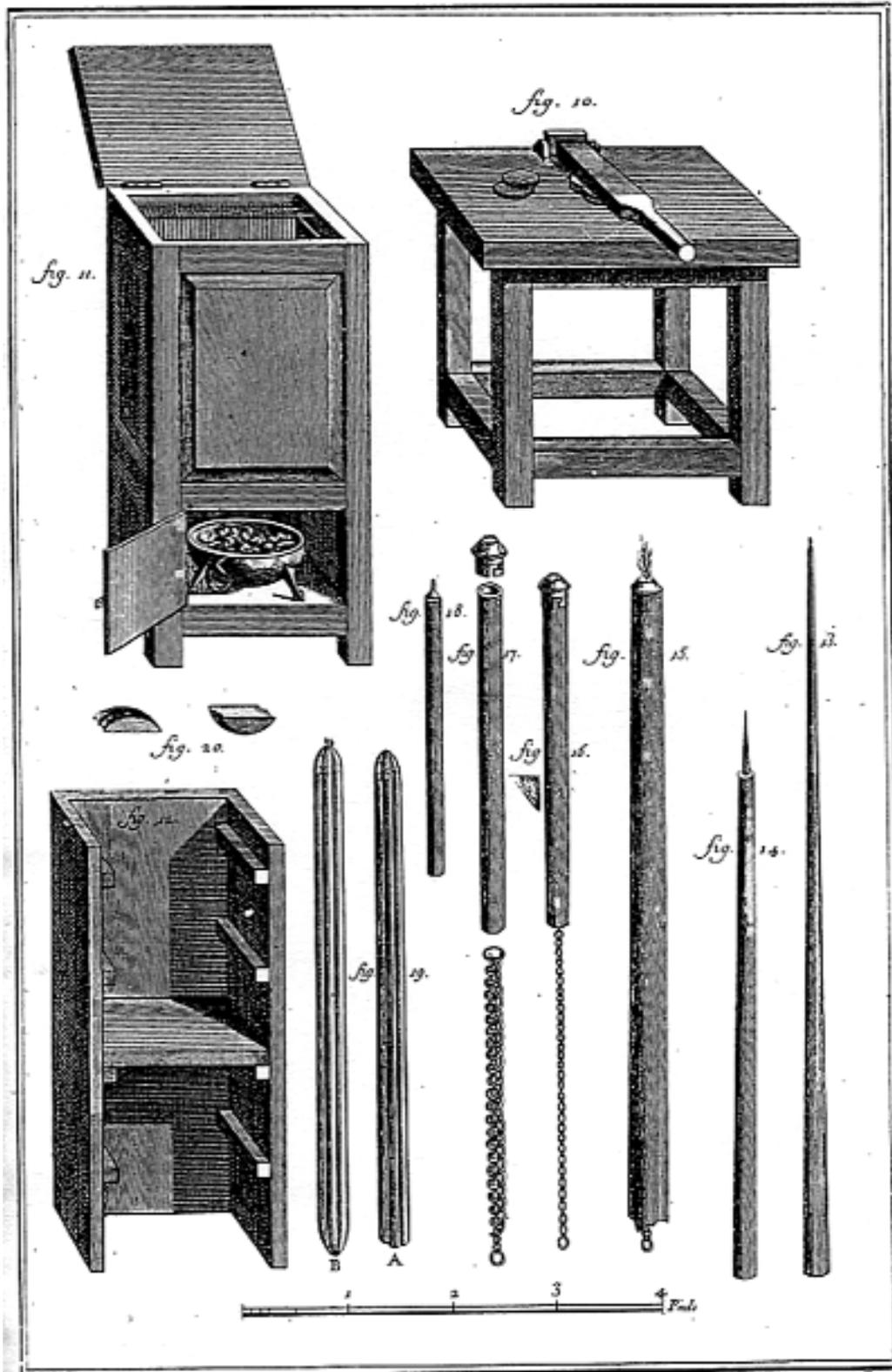
17. Les différentes pièces de la souche à ressort, représentées séparément.

Au-dessous est le ressort à boudin qui repousse la bougie contre le chapiteau de la souche.

18. Bougie pour la souche.

19. Flambeaux de poing. On voit dans le premier (A) les quatre cordons des mèches qui le composent; et dans le second (D) qui est recouvert de cire, les quatre gouttières ou cannelures qui y sont faites avec l'équarrissoir ou gravoir, fig. 20.

20. Equarrissoir pour flambeaux.



Cirier.