

LE BOÎTIER EN SAPIN DÉCORÉ

UN PATRIMOINE EN VOIE DE DISPARITION

Les jolies caisses d'horloges comtoises anciennes étaient peintes et décorées à la main, suivant une technique unique au monde. Jadis, pendant près d'un siècle, cette tradition étonnante était mise en œuvre par quelques individus seulement, paysans-artisans, du Jura principalement, et ce savoir était transmis uniquement de façon orale, d'une génération à l'autre. Avec la fin de cette activité créatrice, depuis le début de notre siècle, aussi incroyable que cela puisse paraître, une tradition typiquement française a totalement disparu.

CARACTÉRISTIQUES

Apparition dès le début du XIX^e siècle de la caisse violonnée et décorée, en utilisant le bois du pays : le sapin. Toutes les caisses se fabriquent et se décoraient sur place à Morez et surtout à Bois d'Amont, à la ferme et dans les ateliers familiaux.

DIMENSIONS : Hauteur : 2,35 m
Largeur : de 0,45 m à 0,60 m
Profondeur : 0,20 m
Épaisseur : 0,15 m

L'accès au mécanisme est facile grâce à l'articulation des trois portes du haut.

Cette articulation se fait au moyen de minuscules pentures et gongs forgés. Il y en a donc 8 paires par boîtier.

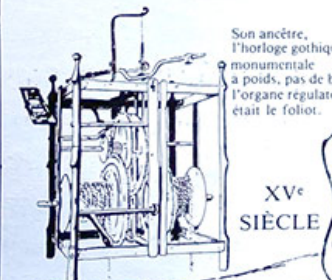
Les deux portes de la façade sont vitrées, le verre de 2 mm sur la grande porte lyre était la plupart du temps en 2, voire en 3 morceaux.

L'assemblage du corps du meuble était obtenu au moyen de pointes dont la tête plate n'était pas chassée. Avant l'arrivée du chemin de fer dans le Jura, les boîtiers étaient expédiés démontés, le destinataire se chargeait de l'assemblage. Plus tard, les boîtiers étaient livrés tous montés, mais toujours assemblés par pointes. Il est curieux de constater que cet assemblage d'apparence grossier ne nuit en rien au charme rustique de l'ensemble.

L'arrondi des côtés était obtenu en collant une masse de bois qui, une fois sciée et poncée suivant une courbe élégante, définissait cette silhouette bien sympathique et caractéristique de l'horloge comtoise du XIX^e siècle.

Le panneau arrière du boîtier présente la particularité de ne pas descendre jusqu'au sol ; il s'arrête à 0,50 m.

La comtoise



Son ancêtre. L'horloge gothique monumentale à poids, pas de balancier. L'organe régulateur était le foliot.

XV^e SIÈCLE

La décoration du boîtier : un secret

Qui ne s'est jamais posé la question de savoir comment était réalisée la décoration des caisses en sapin ?

En voici la véritable technique : préalablement enduit, le bois recevait plusieurs couches d'une peinture à base d'extraits végétaux, minéraux et autres ingrédients, dans le but de donner à l'ensemble l'apparence d'un bois de marqueterie. Pour ce faire, les fleurs, épis de blé, arabesques et filets étaient obtenus par gravure, à main levée, dans la peinture encore fraîche. Ainsi que les filets étaient obtenus par gravure, à main levée, dans la peinture plus foncée a été le bois plus clair du sapin apparaît, contrastant aux endroits où la peinture plus foncée a été enlevée. Très souvent, quelques couleurs étaient ajoutées, réhaussant fleurs et motifs. A une certaine époque, on pouvait ajouter une image collée sur le bas du boîtier. Un examen minutieux permet de constater les effets de cette technique particulière : toutes ces ornements tiennent légèrement en creux et il est souvent facile de le vérifier grâce au toucher. De plus, paraissons légèrement d'apparence symétrique, après vérification, démontrent des irrégularités toutes les arabesques ne choquent pas au regard. Il est amusant de constater aussi sur certains effets de faux-bois des empreintes digitales, trahissant sans contestation l'application avant la lettre d'un travail "fait main". Au siècle dernier, le balancier de la comtoise réglait la vie, choisis dans la maison, au rythme du cœur humain, le balancier de la comtoise réglait la vie, Reflet d'une époque, ces horloges vivaient la plupart du temps très près de la famille, surtout dans la cuisine, et étaient ainsi soumise, pendant des générations, à l'épreuve du quotidien : fumée, gras, poussière, humidité, etc. vernis et peintures de toutes sortes terminèrent de définitivement ces témoins du passé. Sa restauration constitue une étape importante pour la sauvegarde de ce patrimoine.

A cette époque, les horloges s'accrochaient simplement au mur ou étaient posées sur une console.

IDENTIFICATION DE LA COMTOISE

LE MOUVEMENT CAGE-FER A POIDS

C'est par son mouvement fabriqué en Franche-Comté et principalement dans le Jura à Morbier-Morez, que cette horloge doit sa dénomination célèbre de "comtoise".

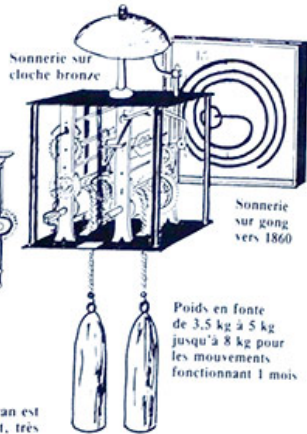
DIMENSIONS DE BASE DE LA CAGE-FER :
25 cm x 25 cm x 14 cm
27 cm x 27 cm x 15 cm

Entourage du cadran en laiton, estampe de 15 à 20/100 de mm



Cadran émaillé sur cuivre

IMPORTANT : le nom inscrit sur le cadran est celui de l'horloger revendeur ou du client, très rarement celui du fabricant.



Sonnerie sur cloche bronze

Sonnerie sur gong vers 1860

Poids en fonte de 3,5 kg à 5 kg jusqu'à 8 kg pour les mouvements fonctionnant 1 mois

à travers les âges

Mouvement de petite dimension. Une seule aiguille. Cadran et fronton en laiton ou en étain découpé.



1700-1730

Premières comtoises à deux aiguilles. Frontons fondus en laiton. Cadrans émaillés à partir de 1765.



1730-1830

Apparition vers 1815 des couronnements estampés en deux morceaux. Accroissement de la production.



1830-1850

Entourage estampe en une seule pièce. Grande diversité de modèles.



1850-1930

Entourage ovale vers 1860

1657 INVENTION DU BALANCIER

Balancier en chaîne d'arpenteur fait en fil de fer et masse de plomb réglable par un écrou

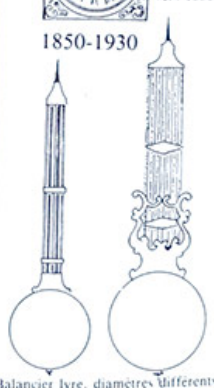
Le balancier s'accroche derrière les poids



Lentille laiton vers 1750 environ



Lentille laiton le diamètre grandit



Balancier lyre, diamètres différents balancier estampe et animé des 1850

A partir de 1850, le balancier passe devant les poids

PAS DE BOÎTIER



Fabrique dans chaque région suivant le style de l'époque. Une petite ouverture laisse paraître la lentille vers 1750.



Dès le début du XIX^e siècle, en utilisant le bois du pays, le sapin, tous les boîtiers seront fabriqués et décorés dans le Jura, principalement à Bois d'Amont, petit village situé près de la frontière suisse. Ainsi, pendant près de cent ans, cette région aura produit plusieurs millions d'horloges.