

## Le dialogue des maisons de négoce et des maîtres de verreries au 19e siècle, entre 1800 et 1865 - Dialogue between merchants and glasswork masters in the 19th century, between 1800 and 1865

**André ORSINI**

*Ancien Directeur Logistique de Saint-Gobain Vitrage*

At the beginning of the 19th century, François Clicquot, son of the founder of one of the first Champagne wine houses of the previous century, dies. Nicole Ponsardin, his 28 year old widow takes over as the head of the company which then becomes Veuve Clicquot. Over the span of more than half a century, she completely transforms the company : from the product, the sparkling Champagne wine, to the organization and the men who produce and commercialize it throughout the world. Particularly in the realm of glass, and the Champagne bottle, with its many specific constraints due to the vinification of its sparkling wine. Madame Veuve Clicquot kept a very professional correspondance, exacting and sustained, with the master the masters of "Verreries noires", the bottle producers of the time. She is at the origin of the first standardized shape of the bottle, the Maubeuge shape, which most of the other great Champagne houses were forced to adopted. Through her good advice to glassmakers, she also contributed to the solidity of these bottles, thus reducing the considerable amount of breakages found in the cellars at the beginning of the century. It is with pleasure that we reveal to the readers of this revue, selected extracts from this Champagne house's extremely well preserved archives.

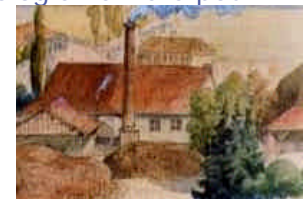
### Le roman pétillant de la champenoise

En ce début du 19e siècle, après la période révolutionnaire, les technologies verrières encore très primitives des siècles précédents, rencontrent un marché verrier en plein développement et relativement nouveau, celui de la bouteille champenoise, emballage, mais surtout instrument obligatoire de transformation des fruits du vignoble champenois. En effet, de quelque 300 000 bouteilles expédiées à la fin du siècle précédent (dont la plus grande partie en vin "tranquille"), les expéditions s'élèveront à près de 3 millions de bouteilles en 1830, 6 millions en 1844, 12 millions en 1865, presque exclusivement en



*Bouteilles champenoises. 2<sup>ème</sup> moitié du 18e siècle. Collection Moët et Chandon – Photo Orsini*

vins mousseux. Les livraisons des verreries seront bien supérieures, compte tenu de la durée de prise de mousse et de vieillissement sur lies, mais aussi pendant la première moitié du siècle, du phénomène de casse importante en cave : nous retiendrons un coefficient moyen de deux au début du 19e siècle, à trois en fin de siècle, soit en équivalent bouteilles : un besoin du marché champenois s'élevant de 6 millions de bouteilles à 36 millions en 1865. Il s'agit là d'années de production maximum, baissant fortement les années nombreuses de vendanges faibles : M. Deliage, directeur de la Verrerie de Folembray écrit à Mme Veuve Clicquot en 1835 : "Ces concurrences (de nouvelles verreries) sont toujours au détriment du fabricant, car sur dix ou douze années en Champagne, nous n'en n'avons qu'une ou deux d'abondance, une ou deux de médiocres et le reste en nul". Durant ces 65 années, de 1800 à 1865, la technologie verrière pour les bouteilles de type champenoise ne connaîtra pas de grands bouleversements : en effet, les matières premières pour le verre à bouteille, sont encore presque exclusivement minérales, les fours de fusion sont, en grande partie déjà, chauffés au charbon de terre à la fin du siècle précédent, et les bouteilles sont encore soufflées à la bouche et formées à la canne avec l'aide de moules cylindriques ouverts; en fait, seul le transport pour la livraison des bouteilles aux Maisons de Champagne aura évolué, du charroi à cheval en début de période, au wagon de chemin de fer et à la



*Verrerie de la Vieille-Loye (Jura). Peinture (env. 1850) – Collection privée*

péniche, à partir du milieu du siècle, entraînant une modification des emballages de livraison. La réponse du milieu verrier à l'augmentation des besoins sera d'ordre quantitatif, avec la création de nouvelles verreries noires au début du siècle, en particulier en Picardie du nord et du sud et dans le bassin houiller du Creusot, et l'augmentation du nombre de pots par fours et d'arches de cuisson, servis par un plus grand nombre de maîtres souffleurs et leurs équipes.



Lettre de voiture de la verrerie d'Haumont (Maubeuge). 1817. Archive veuve Clicquot. Photo Orsini.

C'est pendant cette période contrastée, de forte augmentation de la demande et d'un processus de fabrication de type manuel encore peu touché par le machinisme, qu'une communication écrite importante se met en place entre les Maisons de Champagne et les verreries, aidée par un service de postes de plus en plus performant. Il s'agira pendant toute cette période de faire évoluer la Champenoise, d'une bouteille commune choisie avec soin parmi les meilleures de la production courante de bouteilleries petites et non spécialisées, vers la bouteille spécialisée par sa forme, son embouchure, sa couleur, sa résistance à la pression et à l'agression d'un vin au départ plutôt acide, produite dans des usines

spécialisées, les verreries noires, au grand savoir-faire expérimental des maîtres de verreries et des souffleurs de l'époque.

Certaines Maisons de Champagne et leurs dirigeants passés et actuels (en particulier les Maisons Moët et Chandon, Pommery, Ruinart et Veuve-Clicquot) ont eu l'intelligence de conserver les témoignages de cette époque si intéressante : documents comptables les plus nombreux, mais surtout correspondances entre verreries-fournisseurs et Maisons de Champagne, avec les documents originaux reçus de ces verreries, et les registres de copies de lettres qui leur étaient adressées en réponse; elles nous permettent de retrouver la mémoire perdue de ces verreries du 19<sup>e</sup> siècle dont la plupart ont maintenant disparu (avec leurs archives). Nous souhaitons, dans ces quelques pages, nous appuyer sur cette correspondance pour enrichir la connaissance des historiens du verre et du Champagne, sur l'histoire de ce bel instrument en verre mis à la disposition des Champenois pour produire ce vin mousseux de Champagne. Nicole Fiérobe, la première à étudier l'histoire de cette bouteille si spéciale dans sa thèse de doctorat sur l'histoire de la communication technique et le langage verrier dans l'industrie des bouteilles champenoises, écrivait à bon escient en 1986 que "sans les qualités spécifiques de cette Champenoise, le Champagne n'existerait pas".

Parmi ces fonds d'archives champenois, le fonds Veuve-Clicquot Ponsardin (VCP)\* nous a révélé une grande richesse sur l'histoire de la Société créée en 1772, du vin de Champagne, de son élaboration et de sa commercialisation, et enfin de la bouteille de type champenoise. Rappelons que cette Maison occupe le second rang de l'ensemble des Maisons de Champagne de la période, avec une part de marché moyenne d'environ 10 % (principalement vers l'export). En plus des documents comptables qui nous ont permis de compléter les recherches de Nicole Fiérobe sur l'origine verrière par usine et région au 19<sup>e</sup> siècle des livraisons de bouteilles, le fonds particulièrement complet de correspondance entre, essentiellement Mme Veuve Clicquot, M. Werlé son associé et successeur, et les différentes verreries-fournisseurs de l'époque est riche de nouvelles connaissances du milieu verrier du 19<sup>e</sup> siècle.

Pour situer l'importance de ces courriers pendant la période 1800-1865, correspondant à celle de la vie active de Mme Veuve Clicquot, qui perd son mari très jeune en 1805, nous rappellerons tout d'abord le nombre de lettres concernant les prises de commande, avec leurs confirmations, et les prix d'achat, les avis d'expédition et les lettres de voiture, les factures de vente et leurs règlements, les circulaires d'information sur la situation patrimoniale des sociétés verrières, leur début ou fin d'activité, et enfin les cahiers des charges de ces bouteilles en pleine évolution, avec leurs contentieux qualité. Au total plus de 700 copies de lettres adressées aux verreries-fournisseurs ont pu être recensées

---

\* Dans la suite de texte, ce fonds est désigné par l'abréviation VCP

dont un quart sur les cahiers des charges et les litiges qualité. On tombe à la moitié de ce chiffre soit environ 300 pour les lettres manuscrites originales des maîtres de verreries-fournisseurs ou consultés par la maison de négoce; de nombreuses lettres de voiture pour livraison de bouteilles par charroi à cheval, péniche ou fer s'y ajoutent sur toute la période de 1806 à 1865.



Nicolas Bidet : *Traité sur la culture de la vigne* (1752). Médiathèque d'Épernay  
Evolution de la forme champenoise pendant le XVIII<sup>e</sup> siècle.

## Les verreries-fournisseurs de la Maison Veuve-Clicquot de 1800 à 1865

1. La plus importante, par le nombre de courriers échangés de 1806 à 1865, est celle de Quiquengrogne, en Thiérache du nord, près de la Capelle (02), à 80 km de Reims, avec plus de 200 copies de lettres VCP et environ 100 lettres de deux maîtres de verreries (de Colnet et van Leempoël) qui se sont succédés à la tête de cette ancienne verrerie, dont la fondation pourrait remonter au 14<sup>e</sup> siècle.
2. Hautmont, près de Maubeuge en Hainaut français (59), à environ 100 km de Reims est représentée sur une période plus courte (1816 à 1850) par respectivement 200 lettres VCP et 60 Hautmont.
3. Vauxrot, dans le Soissonnais (02), à quelque 50 km de Reims, dirigée pendant tout le siècle par la famille Deviolaine, représente environ 90 documents VCP et 40 lettres Deviolaine de 1830 à 1865.
4. Folembray également dans le Soissonnais (02), à 60 km de Reims dirigée par la famille de Poilly de Brigode, avec 90 copies de lettres VCP et 60 lettres de Folembray de 1813 à 1850.



Tarif de vente des bouteilles champenoises en 1829. Archives Veuve Clicquot. Photo Orsini.

5. Trélon est représenté au titre de deux verreries : celle de Barbier-Delassere avec quelques documents et réponses en 1810 et 1820, puis la Verrerie Pailla qui deviendra Collignon avec près de 40 copies de lettres VCP et 20 réponses de 1833 à 1865.

Viennent ensuite une dizaine d'autres verreries ayant eu des contacts épistolaires pendant cette période : les verreries de La Chalade et de la Camuterie en Argonne, Anor, Le Nouvion, Landrecies et Masnières en Thiérache, Epinac et

Chagny en Saône et Loire, Rive de Giers dans le bassin de la Loire, Loivre et la Neuville près de Reims créées dans les années 1860.

A signaler que le nombre de documents ne reflète pas l'importance des livraisons de chacune de ces verreries, et que les litiges qualité donnent lieu à de nombreuses correspondances, beaucoup plus nombreuses pendant la première moitié du siècle, que pendant la seconde.

En effet, sur environ 15 millions de bouteilles et demies bouteilles livrées à VCP pendant ces 65 ans :

Quiquengrogne	De 1806 à 1865	4 600 000 bouteilles + demi-bouteilles
Vauxrot	De 1830 à 1865	2 600 000 bouteilles + demi-bouteilles
Folembray	De 1813 à 1850	2 000 000 bouteilles + demi-bouteilles
Loivre	De 1856 à 1865	2 000 000 bouteilles + demi-bouteilles
Hautmont	De 1816 à 1850	1 800 000 bouteilles + demi-bouteilles
Trélon	De 1833 à 1865	1 400 000 bouteilles + demi-bouteilles
Verreries diverses	De 1800 à 1865	600 000 bouteilles + demi-bouteilles

Ces chiffres de livraison permettent de confirmer l'importance du pôle Hainaut-Thiérache (60 %) déjà signalée par Nicole Fiérobe pour les Maisons Moët, Ruinart et Krugg, pendant une grande partie du siècle, après l'Argonne au siècle précédent, et qui perdurera (à un moindre degré) jusqu'en 1914 avec la nouvelle Verrerie de Fourmies en 1871, malgré la montée en puissance des verreries rémoises et sparnaciennes.



Catalogue Verrerie Meurillon à Dunkerque 1809. A.D.Nord/M 581/228. La bouteille B est la champenoise de l'époque.- Coll.Ecomusée de Trélon

## Analyse des correspondances verreries du fonds veuve Clicquot

Le dépouillement complet de ce riche fonds d'archives n'étant pas terminé, nous avons décidé, en accord avec la Société propriétaire, d'en mettre des extraits sous forme de citations à la disposition des chercheurs lors de la première exposition consacrée à l'histoire de ce type de bouteille, par l'Ecomusée de Fourmies-Trélon dans les locaux de l'ancienne verrerie noire Clavon à Trélon.

Pour une meilleure compréhension, nous les avons regroupés par grands thèmes de l'évolution de ce type de bouteilles et à l'intérieur par date, enrichis de quelques éléments de correspondance d'autres Maisons de Champagne, mis à notre disposition par la Maison Moët et Chandon et Nicole Fiérobe, au travers de leur forme, leur embouchure, leurs contraintes de fabrication (couleur, matière première, moules...), le phénomène des casses, les types de contrôle qualité.

Avant d'écouter les remarques ou exigences de Nicole-Barbe Ponsardin, veuve de François Clicquot, il nous a semblé nécessaire de rappeler quelques extraits de deux documents, à notre avis fondateurs de ce nouveau type de bouteilles, l'un législatif du conseil d'état du roi Louis XV en 1735, autorisant la distribution du vin de Champagne en bouteille :

«Louis, par la grâce de Dieu, roi de France, déclarons et ordonnons que... la matière vitrifiée servant à la fabrication des bouteilles destinées à renfermer les vins sera bien raffinée, également fondue en sorte que chaque bouteille ou carafon soit d'une égale épaisseur dans toute sa circonférence... Chaque bouteille contiendra à l'avenir, pinte mesure de Paris, et ne pourra être en dessous du poids de 25 onces... Défendons aux maîtres de verrerie de fabriquer ou faire fabriquer, faire entrer dans le royaume aucune bouteille qui ne soit du poids et jauge ci-dessus...»

*Ordonnance royale du 8 mars 1735*

et l'autre d'un érudit du milieu du 18<sup>e</sup> siècle, Nicolas Bidet, rappelant l'évolution de cette bouteille pendant ce siècle :

«On était autrefois dans l'usage de se servir indistinctement de bouteilles de différentes formes, qualités et contenances; les uns se servaient de bouteilles plates, couvertes d'osier dont le verre était aussi mince qu'un verre à boire, par conséquent fort fragile et d'une contenance indéterminée. D'autres se servaient de bouteilles rondes dont le cul était fort large, et fort épais et le corps fort mince : le moindre effort du vin séparait le cul d'avec le corps. On en est venu ensuite à faire des bouteilles en forme de pommes dont le col écrasait la partie la plus élevée du corps, ce qui lui donnait une forme non seulement désagréable mais encore désavantageuse tant pour les entreilles dans les caves que pour le coup de bouchon. Vu le désavantage de cette forme, les Champenois se sont déterminés à donner à leurs bouteilles la forme d'une poire.»

*Nicolas Bidet, 1759*

## Evolution des formes de la Champenoise

...Mais M. nous sommes très fâchés d'être forcés de nous plaindre... et vous dire que vos bouteilles sont trop petites et manquent d'apparence. C'est une dérision, elles ressemblent pour ainsi dire à des demies-bouteilles. Sans vouloir des bouteilles trop grandes, nous les désirons d'une apparence qui ne fasse pas soupçonner leur petitesse

*J.R. Moët – Verrerie de Belvaux aux Fours de Paris – mai 1790*

Le bouge ne doit pas avoir plus de circonférence que le cul, ni moins; il faut que la bouteille soit toute d'une venue jusqu'au bouge et de là, elle doit se rétrécir fortement jusqu'au cou, qui doit être tout d'une venue jusqu'à la bague et avoir au moins 18 lignes à 2 pouces du col, pour donner plus d'apparence aux bouteilles. Les culs peuvent être plus renfoncés et plus gros, sans toutefois porter préjudice à la contenance.

*VCP – Verrerie Durant à Landrecies – janv. 1823*

Votre deuxième lettre m'entretient de votre étonnement de ce que les deux bouteilles que je vous ai envoyées comme modèles ne proviennent pas de votre verrerie... mais je ne tenais pas à ce qu'elles ressemblent pour leurs formes à des clochers de village comme les vôtres. *VCP – Verrerie Darche à Hautmont – janv. 1827*

Mon four ne travaillera que pour vous, et je m'engage à ne donner votre forme à aucune autre Maison. *Verrerie Darche à Hautmont – VCP – oct. 1831*

Quant à la forme je vous dirai que les bouteilles de Maubeuge conservent toujours leur supériorité sur les vôtres. Cette verrerie fait les cols de ses bouteilles un peu plus long, d'abord en donnant à la bouteille deux lignes de plus en hauteur et surtout en faisant monter un peu moins le bouge qui, étant étranglé un peu plus fort que chez vous, donne beaucoup d'apparence à la bouteille, sans en augmenter la contenance. Je me permets d'entrer dans tous ces détails, persuadée que vous désirez rendre vos bouteilles aussi parfaites que possible, et faire attention que Trélon et Soissons se donnent beaucoup de peine pour imiter la forme de Maubeuge. *VCP – Verrerie de Poilly à Folembray – 1833*

...J'ai la satisfaction de vous annoncer que vos 1300 bouteilles imitent assez bien la forme Maubeuge... Mais le bouge monte un peu trop haut; il ne faut pas qu'il monte en forme de poire ou de clocher, et vienne se perdre dans le col à 1 pouce de la bague. En étranglant le bouge un peu plus tôt, le col devient plus long, ce qui fait paraître la bouteille plus belle et plus grande, tandis qu'elle contient réellement moins de liquide.

*VCP – Verrerie de Trélon – 1833*

...Quant à la forme, nous vous prions d'adopter pour nous celle que vous donnez aux bouteilles de la Veuve Clicquot. *Ruinart – Verrerie Hautmont – 1839*



*Verrerie de Quiquengrogne (Aisne) vers 1840 – Coll. Et photo Orsini.*

...Je vais d'abord vous parler de la forme : beaucoup de bouteilles font trop le clocher, c'est-à-dire que le col et l'épaule, au lieu de s'unir par une ligne courbe, ne forment ensemble qu'une seule ligne droite, ce qui ôte toute élégance à la forme. Vous trouverez dans les trois bouteilles que je vous renvoie par cette voiture une qui doit vous servir de modèle pour la forme. Veuillez la mettre sous les yeux de vos ouvriers et de ceux qui sont chargés de faire le choix. *VCP – Verrerie de Colnet à Quiquengrogne – nov. 1846*

*Cette série de documents concernant la forme de la Champenoise confirme bien les différentes hypothèses connues jusqu'ici sur :*

*- la grande variété des formes données à la bouteille, à la fin du siècle précédent, comme nous le confirment aussi, les quelques catalogues de verrerie retrouvés (en particulier*



ceux de Dunkerque) ainsi que les collections de bouteilles heureusement conservées chez Moët et Perrier-Jouet en particulier.

- l'évolution vers un modèle unique, d'abord la bouteille de Maubeuge (ou Hautmont), que dans les années 1830, VCP et les Verreries Darche à Hautmont et de Poilly à Folembray, arrivent à imposer à l'ensemble de leurs "commettants", sans doute assez proche du modèle reconstitué par la Maison Veuve-Clicquot, il y a quelques années (avec cachet 1811), c'est-à-dire avec un corps cylindrique, et un épaulement un peu plus bas



Verrerie de Quiquengrogne (Aisne) vers 1840 – Coll. Et photo Orsini.

qu'aujourd'hui. La récupération d'un navire coulé au large du Cap-Corse en 1869, nous permet sans doute de fixer l'étape ultime d'évolution, par la forme très actuelle des bouteilles de type champenoises retrouvées dans le navire.

- enfin ces nombreux litiges sur la forme jusque dans les années 1870 nous montrent bien la non-utilisation par les verreries spécialisées en Champenoise, des moules métalliques fermés pourtant employés par d'autres bouteilleries depuis le milieu du siècle; seuls les moules

ouverts cylindriques sans doute en argile apparaissent sur les quelques gravures de l'époque.

## Evolution de l'embouchure de la Champenoise

Les embouchures de vos bouteilles sont mal faites, il y en a qui ont des cordons occasionnés par la bague, ce qui forme en dedans un bourrelet qui ferait casser les bouchons et les empêcherait de sauter. Moët – Verrerie Barbier-Delassère à Trélon – avril 1808

Il est urgent que vous avisiez au moyen d'éviter de trop fortes embouchures qui font trop la trompette. Il faut aussi que vous ayez soin que les cols qui sont en général trop minces, soient plus forts, ce qui contribue singulièrement à la bonne explosion du bouchon. VCP – Verrerie Darche à Hautmont – mars 1818

...Et je trouve que vos ouvriers tombent un peu dans l'excès contraire : il s'y trouve des embouchures par trop petites, il est impossible qu'un bouchon aussi petit puisse faire une explosion en sautant et la clarification du vin deviendra extrêmement difficile, car le dépôt pour peu qu'il soit considérable ne saurait sortir en un seul travail. Veuillez tenir la main à ce que vos ouvriers ne s'éloignent pas du juste milieu et leur recommander qu'ils ne fassent pas les embouchures aussi tranchantes : celles que j'ai reçues aujourd'hui couperont tous les bouchons, ce qui occasionnera des "recouleuses". Il me semble qu'il serait facile d'adoucir un peu l'entrée de l'embouchure, sans faire toutefois cette dernière en trompette. VCP – Verrerie Darche à Hautmont – janv. 1832

L'ensemble de ces courriers de litige sur le calibre et la façon du col et de la bague des embouchures, fait encore ressortir le formage manuel de la bouteille, sans doute jusque dans les années 1860-1870, avec l'utilisation du moule de bague qui donne un diamètre précis à l'embouchure et une forme régulière à la bague. L'amélioration de la qualité du bouchage qui en résultera, diminuera considérablement les problèmes de coulage du Champagne pendant les périodes de stockage, en même temps qu'il permettra de conserver le coup de bouchon si nécessaire à la bonne renommée de ce vin joyeux.

## L'évolution des contraintes de fabrication

### a) Tout d'abord celles des matières premières utilisées et de ses incidences sur la qualité de la fabrication et la couleur du verre :

Vous me mandez que vous avez laissé 1800 bouteilles pour mon compte, cela me paraît tirer à grande rigueur, puisque je n'étais pas prévenu de votre goût à cet égard; à présent que je le suis, l'on va changer la composition, c'est-à-dire mettre plus de sel marin que de soude pour tâcher d'approcher vos désirs... Je vous observe aussi que la vieille soude est la meilleure et les vieilles cendres; mes magasins sont toujours pleins,

une année d'avance et tout en cendre neuve. *Verrerie de Colnet à Quiquengrogne – VCP – sept. 1806*

J'ai examiné la voiture d'échantillons reçue hier et ai trouvé à mon grand regret que leur nuance foncée et un peu jaunâtre ne pouvait pas me convenir pour mes vins. J'ai fait prier M. Mongel de les examiner avec moi en mettant le même vin dans une de vos bouteilles de l'année dernière et dans une des vôtres reçues hier, et je lui ai prouvé que le verre des dernières est très désavantageux parce qu'il donne au vin un œil jaune, ce qui est un très grand inconvénient en Russie, où l'on exige que le vin de Champagne soit très blanc... On m'y a laissé pour compte une partie des vins de 1825, parce qu'il était contenu dans des bouteilles jaunes. Vous voyez donc que je suis forcé de tenir à recevoir des bouteilles bien vertes, claires et brillantes.

*VCP – Verrerie de Poilly à Folembray – mars 1828*

...Il s'en trouvait un très grand nombre qui, étant rincées, conservaient à l'intérieur, une espèce de masque d'une nuance grise ou blanchâtre...

J'ignore si c'est aux cendres ou au sel que vous employez dans votre fabrication, qu'il faut attribuer ce grave inconvénient. ...Le masque dont je vous parle rend le verre terne et empêche le vin de paraître brillant, en outre le masque rend la superficie intérieure de la bouteille inégale, et ainsi le dépôt du vin s'y arrête, au lieu de descendre sur le bouchon, ce qui rend impossible la clarification du vin.

*VCP – Verrerie Darche à Hautmont – janv. 1836*



« Verrerie en bouteilles »- Encyclopédie Diderot d'Alembert 1748-1772-Coll.et photo Orsini



*Intérieur d'une verrerie à bouteille(1870) – L'illustration, 6 sept. 1862. Coll. Et photo Orsini*

## **b) La recuisson et la solidité des bouteilles**

Je réponds de suite à votre dernière vous vous plaignez que les bouteilles que je vous envoie ont le col bleu et qu'elles sont peu cuites; je vous dis avec vérité, Monsieur, et avec connaissance de cause, que c'est la forte cuisson qui les bleuys, c'est-à-dire qui leur donne la couleur Gorge de Pigeon. Il faut un milieu à tout cela... Il ne faut pas que cela domine trop, ce n'est pas que la bouteille en serait plus cassante au contraire mais elle ne serait pas aussi belle... quant au poids elles sont portées au plus haut, ...plus forte on ne pourrait pas les fabriquer, d'ailleurs elles ont de 27 à 28 onces pour les 3/4... ...Je compte bien que vous ne perdrez pas 4 par cent dans les tirages que vous ferez de ces bouteilles. Anciennement M. Ruinart père qui prenait à la Verrerie 100 000/an et plus, s'est plaint aussi de trop de bleu, M. d'Hennezel, maître de cette verrerie lui a proposé de venir voir par lui-même l'expérience et M. Ruinart a reconnu que plus une bouteille était cuite, plus elle était bleue au cou. Il est venu à Anor et a reconnu son erreur. Je désirerai bien, Monsieur, que vous veniez vous-même sur les lieux... et je vous convaincrai que les bouteilles de ma verrerie sont recuites 36 h...

*Verrerie de Colnet à Quiquengrogne – VCP – août 1806*

## **c) Le phénomène de casse**

Les vins ont de la disposition à la casse, cette année. Il faut que les bouteilles soient cuites et fabriquées avec plus de soin. *Moët – Four de Paris (Argonne) - 1809*

Vous nous engagez à ne prendre que des bouteilles de Lorraine pour nos expéditions, ce que nous avons toujours évité pour peu que le vin soit mousseux, nous aurions à craindre beaucoup de casses... *VCP – M. Bohne représentant VCP en Russie – juil. 1810*

Mais un défaut capital et qui doit appeler toute votre attention, c'est l'inégale répartition du verre, qui se trouve en trop grande quantité à partir du bas de la bouteille jusqu'à l'endroit où finit le moule : j'ai senti à cet endroit-là, en mettant la main dans les échantillons découpés, une cavité qui indique facilement le défaut que je vous signale; on dirait que la partie supérieure de la bouteille a été collée sur la partie inférieure, elles ne se lient pas ensemble, comme cela devrait être avec une répartition plus égale, et je crois que les bouteilles éclateraient à l'endroit où les parois du verre commencent à devenir plus faibles. *VCP – Verrerie Van Leempoël à Quiquengrogne – janv. 1840*

J'ai remarqué bien des bouteilles avec des "bouilles" dans le fond, veuillez les reléguer en second choix, je n'en accepterai plus aucune et je dois même ajouter que quelques personnes qui ont employé pour leur tirage les produits de votre fabrication de cette année-ci ont constaté que la presque totalité des bouteilles s'étaient brisées par le cul. A quoi cela tient-il ? Est-ce à un défaut de cuisson ou au manque d'épaisseur du verre ? ...C'est à vous d'en rechercher les causes... *VCP – Verrerie de Colnet à Quiquengrogne – juil. 1842*

Je crois devoir vous informer immédiatement des résultats d'une expérience que je viens de faire, qui ne vous étonnera pas moins que j'en ai été surprise moi-même : j'avais fait remplir 30 bouteilles de votre dernière livraison avec le même vin que j'avais employé à remplir 30 bouteilles de chacune des autres verreries dont j'ai ici voulu essayer la fabrication. J'ai laissé ces vins dans un cellier, jusqu'au moment où la mousse était parfaitement établie, époque à laquelle je les ai fait descendre à la cave. Il s'est trouvé qu'à ce moment, sur vos 30 bouteilles, 13 étaient cassées, tandis que dans les autres verreries la casse n'était que de 0, 1, 2 et sur une seule : 5 bouteilles, toujours sur 30 bouteilles chacune. Le vin était exactement le même, toutes les bouteilles étaient rangées ensemble, parfaitement dans les mêmes conditions, et il s'est manifesté dans vos bouteilles 43 % de casse, tandis que d'autres bouteilles n'en éprouvent pas du tout ou 3 %, 6 % et les plus mauvaises 15 %. A quoi faut-il attribuer ce fâcheux résultat ? Quel changement avez-vous opéré dans votre fabrication, qui, dans les années précédentes, donnait satisfaction sous le rapport de la solidité. L'expérience indiquée n'est pas un fait isolé. J'ai employé les 35 000 bouteilles que vous m'avez fournies en dernier lieu, et bien que ce vin ait été tiré dans les mêmes conditions que tous les autres vins, bien qu'il ne mousse pas plus fort que les autres, il casse beaucoup plus que tous les autres. Il a même pris un aspect qui n'est pas naturel et qui fait naître la pensée chez moi, qu'une espèce de décomposition s'opère dans le verre. ...Il faut que ce soit dans la composition ou dans la recuisson ? Vous comprenez, Messieurs, qu'il y va de la réputation de votre verrerie, car dans des conditions semblables, personne n'acceptera plus vos bouteilles. *VCP – Verrerie Deviolaine à Vauxrot – août 1848*

*Enfin Mme Veuve Clicquot résume bien l'intime corrélation entre les différents paramètres d'obtention de qualité désirée pour cet instrument de champagnisation qu'est la Champenoise, dans cette lettre à M. Deviolaine à la Verrerie de Vauxrot en septembre 1853 :*

Il y a nécessité absolue de combiner forme de l'épaulement et répartition du verre si l'on veut obtenir, pour une contenance de 82 à 83 cl, la solidité exigée et une forte diminution des casses ou des rebuts. ...Le poids qui en résulte doit se situer entre 32 et 33 onces.

#### **d) Evolution des contrôles de qualité**

En observant la distribution du verre sur ces bouteilles, on voit que l'épaisseur est considérable vers le cou, plus grande vers le cul, et qu'elle se réduit souvent à 1 mm faible sur le ventre. Cette inégalité d'épaisseur est un défaut essentiel, comparable à celui du recuit imparfait, ou à une mauvaise vitrification. Les bouteilles mal recuites



cassent pour la plupart par le cul et résistent à peine à 2 ou 3 atm. : ainsi elles doivent être dès à présent écartées de toute ma nutention de vins mousseux... MM...ont remarqué que parmi les bouteilles de bonne qualité qu'ils ont soumises à la machine de M. Collardeau, quelques unes avaient résisté à des pressions de 18 à 20 atm., qu'elles avaient cassé par le ventre et que l'épaisseur du verre sur le ventre de celles-là ne s'abaissait pas au dessous de 2 mm; ce qui fait présumer qu'une petite augmentation dans l'épaisseur du ventre d'une bouteille ajoutera beaucoup à sa résistance.

B.S.E. – 1831



Verriers à bouteilles – L'illustration 17 oct. 1891 – Coll. Et photo d'Orsini

...Je vous dirai que les essais qui ont été faits par plusieurs Maisons, des bouteilles de Rive-de-Gier, lors du tirage des vins de 1837 et 1838, n'ont pas fourni les mêmes résultats que ceux que vous avez faits sur votre presse hydraulique. ...Il ne peut en être autrement, attendu que la pression continue et graduelle exercée par le vin, ou plutôt par le développement du gaz qu'il contient, doit être toute différente de cette pression momentanée et subite, que l'on obtient par les presses hydrauliques ou pneumatiques... D'après mon opinion, la seule bonne manière d'éprouver la solidité des bouteilles, c'est de les employer et d'en faire des essais comparatifs, au moment du tirage des vins. VCP – Verrerie de Poilly à Folembray – déc. 1839

Arrivé au terme de ce premier inventaire reprenant essentiellement les propos écrits de Mme Nicole Ponsardin, veuve Clicquot sur ses exigences en matière de solidité et de forme pour ce type de

bouteilles au contenu si précieux, on ne peut qu'être admiratif pour le sérieux et les compétences démontrés par cette jeune femme arrivée à la période active, en ce début du 19e siècle. Déjà bien connue dans le milieu champenois pour son professionnalisme en matière de technique de champagnisation et de commerce international (avec la complexité de toute la logistique de ce produit si fragile, au temps de la marine à voile, du charroi à cheval et des nombreux octrois), nous découvrons une nouvelle richesse de cette personnalité dans le domaine des techniques verrières, grâce à cette correspondance si bien sauvegardée. Certes, d'autres hommes du Champagne ont, sans doute, contribué fortement à dynamiser les maîtres de verrerie de l'époque, mais leurs écrits nous manquent en grande partie : Jean-Rémy Moël doit être de ceux-là, par les quelques correspondances qui nous sont parvenues pour la période d'avant 1815 : sa précieuse collaboration à l'amélioration des performances de solidité de ces produits apparaît, en 1829, dans le travail important réalisé à la Société d'encouragement de l'industrie nationale, à travers un texte que nous rappelons en annexe.

En parallèle, les figures du milieu verrier, anciennes comme les Verreries de Colnet, de Poilly, ou nouvelles comme les Verreries Darche, Deviolaine, ou Pailla-Collignon, peuvent paraître beaucoup plus ternes par leur empirisme. Mais il faut bien se rappeler que les contraintes tout à fait exceptionnelles de cette "bouteille-instrument de travail" changeaient complètement le travail des verreries de l'époque souvent encore multi-produits (fabriquant aussi du verre à vitre pour le bâtiment).

Enfin il faut aussi leur reconnaître l'excuse de la méconnaissance générale du milieu champenois pour son produit et ses caractéristiques annuelles variées (et non mesurées) : en particulier le taux de sucre des raisins vendangés, avec ses conséquences sur la pression du gaz carbonique engendré et les conséquentes augmentations de poids exigées des verriers, jusqu'au début du siècle suivant.

Et, par un paradoxe étonnant, la situation inverse se produira, au début du siècle suivant et au lendemain de la seconde guerre mondiale, lorsque le monde du Champagne retardera l'utilisation généralisée des bouteilles mécaniques, soufflées et formées dans les nouvelles machines mises au point à partir de 1900, d'abord par le Français Claude



Verriers à bouteilles – L'illustration 17 oct. 1891 – Coll. Et photo d'Orsini

Boucher puis de nombreux Américains, quelques années plus tard. Nous espérons en trouver les raisons dans la suite du dépouillement du fonds de 1865 à 1930.

Nous ne voudrions pas terminer cette courte communication sur le milieu des verriers à bouteilles de la première moitié du 19e siècle sans remercier profondément les personnes de la Maison Veuve-Clicquot qui nous ont fait une totale confiance depuis trois années et en particulier Marie Grandcolas et Philipa Tiago, ainsi que M. Joseph Henriot, ancien dirigeant de la Maison.

**Extrait d'une notice sur la casse des bouteilles de verre destinées à recevoir du vin de champagne mousseux : par M. Moët de Romont, propriétaire de vignobles, à Epernay**

**B.S.E. / Sept. 1829 / Arts Economiques p. 587-589**

La Société d'encouragement, dans la vue d'exciter les fabricants de bouteilles de verre à perfectionner leurs produits, de manière à les rendre susceptibles de résister à la forte pression intérieure que leur fait subir le vin de champagne mousseux, avait demandé des renseignements sur les effets produits par la fermentation de ce vin dans les bouteilles. En conséquence, elle s'adressa à M. Moët de Romont, l'un des principaux propriétaires de vignobles de la Champagne. Les détails intéressants qu'il lui a transmis sont consignés dans une notice dont nous donnons ici un extrait.



Verriers à  
bouteilles -  
L'illustration 17  
oct. 1891 - Coll.  
Et photo d'Orsini

"Les pertes que les propriétaires de vins mousseux éprouvent chaque année, par l'effet d'une trop grande fermentation sont dues, suivant l'auteur, à la mauvaise qualité des bouteilles, et particulièrement au défaut de cuisson. Une plus forte épaisseur du verre, un meilleur choix des matières qui les composent, une répartition plus égale au cou, au ventre, et au cul de la bouteille, seraient sans contredit les moyens d'obtenir, sinon l'absence de toute casse, du moins une grande amélioration dans ses déplorables effets. Il est certain que plus les bouteilles auraient de poids et d'épaisseur de matière dans le ventre ou les flancs, moins on éprouverait de casse. Il faudrait surtout que la bouteille fut bien recuite dans un second four, pendant un temps plus ou moins long et à un feu modéré. On ne serait pas pour cela affranchi de toute casse; elle est plus ou moins forte, suivant les années, la

qualité des vins et les principes de fermentation qu'ils peuvent contenir.

D'autres causes sont aussi à rechercher dans l'exposition des coteaux et la nature du sol des vignobles de la Champagne.

"Il y a environ 35 ans que M. Colnet, propriétaire d'une verrerie à Quiquengrogne, près la Fère, voulant se distinguer par une bonne fabrication, offrit à M. Moët de lui livrer des bouteilles, dont il garantissait la casse au delà de 2 %. Cette offre ayant été acceptée, on expédia à M. Moët 6000 bouteilles qui pour la forme, la beauté du verre et pour la fabrication apparente, étaient les plus belles qu'il eut encore vues. Il s'empressa de les faire remplir de l'espèce de vin qui lui paraissait contenir le plus de principes de fermentation et dans la saison la plus propre à les développer. Il fit remplir également, du même vin et dans la même saison, 15 000 bouteilles d'autres verreries réputées les meilleures. Au bout d'un mois la fermentation agit avec une si grande fureur sur ces dernières bouteilles, que la casse fut de 30 à 40 %. On ne parvint à la ralentir qu'en mettant les bouteilles debout dans la cave. Opération qui altère singulièrement la qualité du vin, parce que le bouchon ne baignant plus dans le vin se dessèche, l'air entre dans la bouteille, calme la fermentation, souvent l'éteint presque entièrement, et communique au vin un mauvais goût, connu sous le vent de goût d'évent.

Les 6000 bouteilles de M. Colnet, au contraire, ne donnèrent pas 1 % de casse, quoique la mousse en fut tellement furieuse que dès qu'on avait ôté le fil de fer qui tenait le bouchon, il cassait la ficelle, et le vin sortait de la bouteille en gerbe, jusqu'à la dernière goutte.

D'après une épreuve aussi décisive, chacun s'empressa de faire à M. Colnet des demandes de bouteilles beaucoup plus considérables qu'il n'en pouvait en fournir. Son but était atteint, il avait acquis la réputation qu'il désirait : c'est alors sans doute que son

intérêt lui commanda de sacrifier la qualité à la quantité. Dès la seconde année, ses bouteilles n'avaient plus la même force, et il finit par ne pas fabriquer mieux que ses confrères.

M. Colnet est convenu, depuis, que c'est avec des sodes d'Espagne, mêlées dans la matière vitrifiée, et par une double et longue cuisson, qu'il était parvenu à obtenir des bouteilles parfaites.

Indépendamment d'une double cuisson et d'une répartition plus égale du verre, il existe dans le choix de la matière vitrifiée, un autre secret, c'est celui de garantir les vins de toutes les variations de qualité qu'on éprouve journallement sans pouvoir y apporter de remède. Souvent, dans la même cuvée, après que le vin a été collé et mis en bouteille dans la même saison, on trouve, après le premier effet de la fermentation, des nuances de qualité très différentes. Les vins sont plus ou moins mousseux et parfois tout à fait non mousseux, suivant les années et la maturité des raisins; d'autres fois on remarque dans la même cuvée, dans le même tas de bouteilles, des vins qui moussent plus ou moins fort et d'autres qui ne moussent pas du tout. Il est probable que ces singuliers

bouteille des vins, opération qui exige plusieurs jours, suivant le nombre de pièces composant chaque cuvée. Relativement à la régularité du cou de la bouteille, M. Moët observe que les bouchons dont il se sert, et qui sont du liège le plus fin et le plus souple de la Catalogne, ferment toujours hermétiquement la bouteille, lors même que l'embouchure aurait une légère irrégularité intérieure, ce qui est assez rare; mais il y a deux causes qui occasionnent la perte ou la fuite du vin :

- la première et la plus grave, c'est l'effet de la fermentation qui, en dégagant le gaz, lui fait exercer une pression sur le liquide. Si la bouteille n'est pas assez forte pour résister à cette pression, elle se brise en éclats ou, ce qui arrive souvent, le bouchon poussé

violemment par le vin cède, en faisant effort sur la ficelle et le fil de fer, qui fléchissent à leur tour...

- la seconde cause de fuite, appelées "coulage", provient de la mauvaise qualité du bouchon."



Verriers à bouteilles  
- L'illustration 17  
oct. 1891 - Coll. Et  
photo d'Orsini

L'Ecomusée de la Région de Fourmies-Trélon a présenté jusqu'au 31 octobre 2000, à l'Atelier Musée de Trélon, une exposition intitulée «Champenoise, champagne 2000».

Un livre catalogue sur l'histoire de la bouteille Champenoise et l'exposition de Trélon est publié dans la deuxième quinzaine de novembre.

Contact (jusqu'au 15 novembre) à l'Atelier Musée du Verre, rue Clavon, 59132 Trélon – Tél. : 03.27.59.71.02. Après cette date, à l'Eco-musée de Fourmies-Trélon, place Maria Blondeau, BP 65, 59612 Fourmies Cedex – Tél. : 03.27.60.66.11

**Source :** **Revue VERRE** – Vol 6, n°5. Octobre 2000  
© Institut du Verre – <http://www.institutduverre.fr>