

dans cette confiance la preuve sans réplique que son enfant sait tout. Je ne pardonne pas à l'histoire d'avoir oublié d'enregistrer dans ses annales le nom de la digne femme, plus digne certainement de passer à la postérité que celui de *Cornélie*, mère des Gracques. »

TOUSSENEL.

« Ah ! si jamais je me retrouve à Civita-Vecchia, que je verrai d'un autre oeil cette pauvreté qui paraît tout d'abord dans les Etats du pape ! Le tableau qu'en garde mon souvenir à je ne sais quoi de digne et de touchant qui m'attendrait, et je ne me scandalise plus que l'Eglise ait un manteau troué. Mieux que *Cornélie*, cette mère auguste peut dire, en montrant ses enfants : « *Voilà mes joyaux et mes trésors !* »

L. VEUILLLOT.

Dans un tableau demeuré célèbre, Reynolds, un des plus grands peintres qu'ait eus l'Angleterre, s'est inspiré de la réponse de *Cornélie*. La mère des Gracques, très simplement vêtue, occupe le premier plan, ayant ses trois enfants, ses bijoux, entrelacés autour d'elle ; l'un à son cou, comme un collier ; le second à son bras, comme un bracelet ; et l'autre à sa taille, comme une ceinture. Ce morceau est un des chefs-d'œuvre de l'école anglaise. C'est à propos de ce tableau, que l'on pouvait admirer à Paris dans ces dernières années, que Th. Gautier a dit : « Reynolds possède au plus haut degré le don de la grâce ; il sait rendre, avec toute leur délicatesse, la beauté de la femme et la fraîcheur de l'enfant ; et comme il a conscience de cette qualité précieuse, c'est dans ces sortes de sujets que se complait son pinceau. Il a surtout une admirable aptitude à rendre le charme pur des enfants qui n'ont encore bu que le lait de la vie. »

Bijou perdu (LE), opéra-comique en trois actes, paroles de MM. de Leuven et de Forges, musique d'Adolphe Adam, représenté au Théâtre-Lyrique le 6 octobre 1853. La donnée du livret n'est pas d'un goût irréprochable. C'est l'histoire d'une montre qui passe de main en main, du boudoir de Mme Coquillière, femme d'un fermier général, dans la poche du marquis d'Angennes, puis dans celle du commissionnaire Pacôme, puis tombe entre les mains de Toinette la jardinière, qui la restitue au marquis à la condition que l'engagement militaire contracté par son amoureux sera annulé. Les détails de ce canevas ne sont rien moins qu'édifiants. La jolie voix de Mme Cabel, qui a débuté dans cet opéra, les grâces de sa personne, l'accueil populaire fait à la ronde de Toinette au second acte ont décidé du succès de cet ouvrage, médiocre sous tous les rapports. Cet air de guinguette :

Ah ! qu'il fait donc bon,

Qu'il fait donc bon cueillir la fraise !

chanté par Mme Cabel est de la même famille que le

Oh ! oh ! oh ! qu'il était beau,

Le position de Longjumeau !

même trivialité, même succès. Les idées mélodiques d'Adolphe Adam sont d'une nature essentiellement vulgaire. C'est de la gaieté sans grâce, sans esprit, sans finesse. Mais il montrait une telle habileté dans l'instrumentation et l'accompagnement, que la jolie apparence déguisait la pauvreté du fond, comme la soie, les guirlandes, la dentelle, les diamants et les joyaux dissimulent souvent les formes les plus chétives et les plus disgracieuses. On a remarqué encore dans le *Bijou perdu* le concerto pour flûte, écrit expressément pour le virtuose Rémusat et qui sert d'introduction ; la romance de *Cupidon* et la romance de *Pacôme* :

Ah ! si vous connaissez Toinon.

Les rôles ont été créés par MM. Meillet, Sujot, Menjaud, Cabel, Leroy, Mme Marie Cabel et Mlle Garnier.

BIJOUTERIE, s. f. (bi-ju-te-ri — rad. *bijou*). Art et commerce du bijoutier : La *BIJOUTERIE* est un art aussi ancien que la vanité des femmes. La *BIJOUTERIE* souffre plus que toute autre industrie de la crise commerciale. La joaillerie, l'orfèvrerie et la *BIJOUTERIE* sont des sœurs qu'il est difficile de séparer. (L. Reybaud.)

— Par ext. Objets de ce commerce : *BIJOUTERIE à la mode*. *BIJOUTERIE d'or*, *d'argent*, *d'acier*. *BIJOUTERIE en double*, *en plaqué*. — *Bijouterie en fin*, *Bijouterie en or* ou en argent. *Il Bijouterie en faux*, *Bijouterie en matières imitant l'or ou l'argent*.

— Par anal. Ouvrage d'un travail délicat, gracieux : *Un philanthrope avait bâti cette BIJOUTERIE architecturale, construisait la serre, dessinait le jardin, vernit les portes*. (Balz.)

— **Encycl.** La *bijouterie* ne fut longtemps qu'une branche de l'orfèvrerie ; c'étaient les orfèvres seuls qui fabriquaient et vendaient des bijoux, en même temps que tous les ustensiles d'argent destinés au service de la table. Aujourd'hui, elle forme un art distinct de l'orfèvrerie, et c'est un des arts les plus importants, soit à cause du haut prix de la matière première ordinairement employée, soit par l'augmentation de valeur que la main-d'œuvre donne aux produits. Chaque année, en France, en moyenne, la *bijouterie* met en œuvre 4,500 kilogr. d'or, à 750 millièmes, et les bijoux fabriqués actuellement font entrer dans

le commerce une somme qui peut être évaluée à 24 millions de francs, sans y comprendre le prix des pierres fines ou autres ; tout compris, le chiffre s'élèverait à environ 53,203,000 fr.

La mode, dont le pouvoir est aussi aveugle que tyrannique, a imposé aux élégantes les produits de la *bijouterie* française, qui sont loin de mériter un pareil honneur. C'est à Rome qu'il faut aller chercher les œuvres de joaillerie vraiment artistiques. Là seulement vit encore un souffle de l'inspiration antique, et celui qui a vu la boutique du plus pauvre artisan en orfèvrerie la préfère au plus splendide magasin de la rue de la Paix. Les récentes découvertes ont donné une nouvelle impulsion à ces travaux en mettant sous les yeux des artistes des modèles inimitables. Écoutez là-dessus M. Noël Desvergers, qui a fouillé dix ans les nécropoles de l'Etrurie, et trouvé quelques-uns de ces bijoux, qui sont le plus bel ornement du musée Campana.

« Voyez-vous ces écrivains tout resplendissants de colliers, de boucles d'oreilles, de bracelets, de diadèmes, de couronnes, où l'or, l'émail, les pierres sont mis en œuvre avec la plus exquise élégance ? Admirez ces feuillages qui tremblent, ces tresses gracieuses, ces méandres de perles presque invisibles qui s'enroulent en festons capricieux. Chacun de ces joyaux est une œuvre d'art, qu'aucun des procédés de la fabrication moderne ne saurait égaler. Déjà, au xvi^e siècle, alors que les artistes de la Renaissance renouelaient en peinture et en sculpture les merveilles de l'art grec, on avait entrevu la difficulté d'imiter les prodiges de l'art antique. Benvenuto Cellini raconte dans ses *Mémoires* que le pape Clément VII le fit appeler un jour au Vatican, pour lui montrer un collier d'or étrusque d'une finesse remarquable, que le hasard venait de faire découvrir dans quelque hypogée des marmelles pontificales. » Hélas ! dit-il

« cette vue le grand artiste, répondant au pontife, qui lui proposait ce chef-d'œuvre comme modèle, mieux vaut pour nous chercher une voie nouvelle, que de vouloir égaler l'art des Etrusques dans le travail des métaux ; entreprendre de rivaliser avec eux serait le sûr moyen de nous montrer maladroits comètes. » Récemment, et à la suite des importantes découvertes qui, depuis trente ans, ont été une révélation complète sur la joaillerie des anciens, on a tenté la lutte. Chacun a pu voir à Paris ou à Rome, chez l'habile joaillier Castellani, les produits d'un art tout nouveau ; car, ce qui est vieux à Paris c'est la mode de l'année dernière, et rien ne saurait y paraître plus neuf que ce qui est antique. Jugez quand c'est une antiquité qui date de trois mille ans ! Ce n'est pas toutefois sans de grands efforts et de grandes recherches que l'art moderne a pu se rapprocher de l'art étrusque ; peut-être même n'y serait-il point parvenu si quelques souvenirs des procédés de fabrication employés par les artistes de l'Etrurie n'avaient survécu aux bouleversements de la péninsule. Le voyageur qui va d'Urbino à Borgo-San-Sepolcro, par la route solitaire, dite *della sette Valli*, rencontre au pied des Apennins le bourg *Sant' Angelo in Vado*, petit centre de civilisation pour les populations de ces montagnes. Heureux s'il y arrive un jour de marché, ou mieux encore de quelque fête religieuse. Il y verra les belles jeunes filles de l'Ombrie parées de leurs grâces naturelles, de cette fièvre tourmentée particulière à la race ombrienne, et portant leurs plus beaux atours. Qu'il observe leurs colliers, les épingles qui attachent leur noire chevelure, et ces longues boucles d'oreilles qu'elles appellent *navicelle*. C'est là que M. Castellani a retrouvé la tradition de l'art étrusque, non pas sans doute pour le goût et l'élégance du dessin, mais du moins pour la méthode et l'exécution matérielle. Dans ce coin reculé de l'Italie, également éloigné des deux routes qu'ont suivies les invasions, au nord et au sud de la chaîne centrale, s'est conservée une école spéciale de *bijouterie* traditionnelle, datant de l'antiquité la plus reculée. Même travail de patience, même finesse dans certains détails, même mépris des moyens mécaniques par lesquels on obtient les résultats géométriquement exacts de la *bijouterie* moderne. Or, c'est là justement ce qui imprime aux bijoux étrusques un cachet tout particulier : leur charme consiste bien plutôt dans l'inspiration de l'artiste que dans la froide et régulière exécution de l'ouvrier. Les imperfections même et les oublis volontaires de quelques parties, dit M. Castellani, conservent constamment au travail de la joaillerie chez les anciens cette physionomie artistique qu'on chercherait en vain dans la plus grande partie des bijoux modernes. Reproduits avec une uniformité fatigante, ces derniers prennent une apparence de banalité qui ôte à l'art du joaillier ce caractère intime, dont l'attrait est si grand dans la *bijouterie* antique. Nous fîmes venir de Sant' Angelo in Vado quelques ouvriers auxquels nous enseignâmes l'art d'imiter les bijoux étrusques. Héritiers des procédés de patience qui leur avaient été légués par leurs pères, ces hommes réussirent mieux que tous ceux dont nous étions entourés jusqu'alors. Quant à la soudure, en la réduisant en limaille impalpable, en substituant au borax les arsénates comme fondants, nous obtîmes des résultats satisfaisants. Toutefois, nous sommes convaincu que les anciens ont eu quelque procédé chimique que nous

ignorons, pour fixer ces méandres de petites granulations, qui courent en cordonnets sur la plupart des bijoux étrusques. En effet, malgré tous nos efforts, nous ne sommes pas arrivés à la reproduction de certaines œuvres d'une exquise finesse, auxquelles nous désirerions d'atteindre, à moins de nouvelles découvertes dans la science. Les bijoux français n'ont pas seulement le privilège d'être à la mode, ils offrent à l'acheteur un autre avantage, celui d'être trompé le moins possible. Tous, en effet, sans exception, sont contrôlés avec le plus grand soin et poinçonnés après avoir été soumis à des épreuves sérieuses. Voici ce qu'on lit dans la loi du 19 brumaire an VI (9 novembre 1797) : Il y a trois titres légaux pour les ouvrages d'or : le premier titre est de 920 millièmes ; le second, de 840 millièmes ; le troisième, de 750 millièmes (ce dernier est le plus généralement adopté par la *bijouterie* d'or, parce qu'il offre plus de consistance, plus de dureté, et permet d'obtenir le plus bel éclat). Il y a, pour marquer les ouvrages d'or, trois espèces principales de poinçons : 1^o celui du fabricant ; 2^o celui du titre ; 3^o celui du bureau de garantie ou contrôle. En outre, il y a deux petits poinçons, l'un pour les ouvrages d'or, l'autre pour les ouvrages d'argent, quand ces ouvrages se trouvent trop petits pour recevoir l'empreinte des trois poinçons précédents. Le poinçon pour les gros bijoux d'or, et qui sert pour les trois titres différents, représente une tête de médecin grec ; pour les chaînes d'or, le poinçon représente une tête de rhinocéros ; pour les petits bijoux d'or, il représente une tête d'aigle à Paris, et une tête de cheval dans les départements ; pour l'horlogerie d'or, le poinçon représente une tête de chimère.

Dans toutes les grandes villes de France, il y a un bureau de garantie des matières d'or et d'argent. Les fabricants sont tenus, sous peine d'amende, d'envoyer toutes les pièces de leur fabrication à ce bureau, et ces pièces, quelque petites qu'elles soient, doivent être marquées du poinçon du fabricant. Ce poinçon, outre les initiales du nom, porte souvent un attribut ayant quelque rapport avec ce nom : supposons, par exemple, que le fabricant se nomme Durosier, l'attribut figuratif de son poinçon pourra être une rose. Le bureau de garantie est tenu par un essayeur ou toucheur. Celui-ci frotte la pièce de *bijouterie* sur une pierre de touche ; ensuite, il prend une étoile de comparaison, formée de petits morceaux d'or qui sont tous au titre légal ; il frotte l'un de ces morceaux à côté de la trace qu'a laissée la pièce du fabricant ; puis il passe une goutte d'eau-forte sur les deux empreintes, et s'assure si l'une ne s'efface pas plus promptement que l'autre. Indépendamment de ce premier essai, il coupe une petite parcelle du bijou qui lui est présenté, ou, avec un outil tranchant et aigu, il détache quelques copeaux d'or, pour les fondre à la lampe, à l'aide du chalumeau, sur un morceau de charbon, et en former une grenaille qu'il aplatit ensuite sur l'enclume avec un marteau ; puis il soumet de nouveau ce fragment d'or à l'opération de la touche. Après cette double épreuve, la pièce passe dans les mains du marqueur, qui y imprime la marque de garantie, appelée techniquement *contrôle*, à l'endroit le plus visible, autant que le permet la forme de l'objet. Si les bijoux présentés se trouvent au-dessous du titre légal, ce qui peut arriver sans que le fabricant soit en faute, à cause des difficultés que présente la fonte, l'essayeur les coupe en morceaux, qu'il remet intégralement au bijoutier, et ces morceaux ne peuvent plus servir qu'après avoir été refondus ; toute la main-d'œuvre, en ce cas, est perdue pour le fabricant. Tous les trois mois, le bureau de garantie fait faire une visite d'inspection chez les fabricants ; deux contrôleurs, accompagnés du commissaire de police, se présentent pour visiter les ateliers et les magasins ; ils s'assurent, par une investigation sérieuse, si tous les bijoux prêts pour la vente sont contrôlés, et prennent note de ceux qui sont encore entre les mains des ouvriers ; ils examinent aussi le livre de vente, et comparent la quantité d'objets vendus avec celle des pièces présentées au contrôle. Outre toutes ces garanties, la loi du 19 brumaire an VI, que nous avons déjà citée, contient encore les dispositions suivantes : Les fabricants sont tenus d'avoir, dans l'endroit le plus apparent de leur atelier ou de leur magasin, un tableau où cette loi peut être lue par tout le monde. Il est interdit aux joailliers-bijoutiers de mêler dans le même ouvrage des pierres fausses avec des fines, sans le déclarer à l'acheteur, et cela sous peine de restituer la valeur qu'auraient eue les pierres si elles avaient été fines, et de payer en outre une amende de 300 fr. L'amende sera triple en cas de récidive, et la condamnation sera affichée dans le département, aux frais du délinquant. Quiconque aura trompé l'acheteur sur le titre des matières d'or et d'argent ou sur la nature de sa marchandise sera puni d'un emprisonnement de trois mois et d'une amende. Quiconque veut plaquer ou doubler l'or sur l'argent, sur le cuivre ou sur tout autre métal, est tenu d'en faire la déclaration à la municipalité et à l'administration des monnaies. Il peut employer l'or et l'argent dans telle proportion qu'il jugera convenable. Il est tenu de mettre, sur chacun de ses ouvrages, son poinçon particulier, qui a dû être déterminé par l'Administration des monnaies. Il ajoutera à l'empreinte de ce

poinçon celle des chiffres indicatifs de la quantité d'or ou d'argent contenue dans l'ouvrage, et le mot *doublé* y sera empreint d'une manière très-apparente.

Outre le bureau de garantie (hôtel des Monnaies), il y a, à Paris, treize essayeurs du commerce pour les matières d'or et d'argent. Ces essayeurs sont assermentés. Lorsqu'un fabricant ou un marchand veut connaître le titre de l'or et de l'argent qu'il a en lingots ou en bijoux, il les porte chez un essayeur, qui en fait l'essai par les mêmes procédés que nous avons décrits pour le bureau de garantie. Le droit à payer est de 1 fr. 25 pour l'or, et de 1 fr. 50 quand il y a de l'argent mêlé à l'or. On peut même faire essayer des cendres dans lesquelles on suppose qu'il y a une certaine quantité d'or et d'argent.

L'or pur, sortant du creuset de l'affineur, ne peut, qu'à de rares exceptions près, servir à la fabrication des bijoux, parce qu'il n'a point la consistance nécessaire. La première opération que doit faire le bijoutier, c'est donc de fondre cet or pur y mêler la quantité d'alliage qui le rendra propre à être mis en œuvre. Mais cette application est difficile ; elle exige des connaissances chimiques et beaucoup d'expérience. C'est presque toujours le fabricant lui-même qui se charge de la fonte de l'or, ou un ouvrier très-habile, dont ce travail est la spécialité. Si l'or en fusion n'est pas bien mêlé dans le creuset ; s'il n'est pas entièrement purgé des substances étrangères qui peuvent réagir sur lui d'une manière fâcheuse ; s'il est coulé trop chaud ou trop froid, c'est une matière dont les molécules ne sont pas liées, qui s'écrase comme du verre sous le marteau et sous le laminer : les bijoux que l'on fabriquerait avec cet or ne pourraient supporter le polissage et seraient probablement cassés au contrôle, car ils n'auraient presque jamais le titre voulu.

— *Branches diverses de la bijouterie*. L'art du bijoutier se divise en plusieurs branches, dont chacune se subdivise ensuite en diverses spécialités. Il y a d'abord les joailliers qui fabriquent les bijoux où doivent être enchâssés ou sertis des diamants et d'autres pierres fines. On appelle *fantaisistes* ceux qui créent de nouvelles formes pour tous les bijoux soumis aux caprices de la mode : cette spécialité exige une grande habileté de main et une finesse de goût capable, non-seulement de juger ce qui plait aujourd'hui, mais encore ce qui plaira demain à tout le monde. Certains bijoutiers font les bijoux pleins, tels que les alliances, les porte-mousquetons, etc. Les *creusistes* font toute la *bijouterie* creuse : pendants d'oreilles, bracelets, bagues, boutons de chemises, croix, bracelets, etc., et parmi ces creusistes, il y a des spécialités diverses, les uns ne font que des croix, les autres des bagues, etc. Le grand principe de la division du travail n'est pas moins appliqué dans la *bijouterie* que dans toutes nos autres industries. La *bijouterie* creuse, une des branches les plus importantes de l'art, et celle peut-être où l'on a porté le plus loin la perfection des procédés de travail, est parvenue à fabriquer des bijoux d'un bon marché prodigieux : l'estampage en matrices, l'emploi du découpoir et d'une foule d'outils ingénieusement perfectionnés diminuent singulièrement la difficulté du travail ; l'ouvrier n'est pas pour cela dispensé d'être habile, mais les bons ouvriers sont devenus bien moins rares qu'ils ne l'étaient autrefois. On donne le nom spécial de *chainistes* à ceux qui fabriquent les chaînes de toutes sortes, celles qu'on attache aux gilets, celles qu'on porte en sautoir, autour du cou, etc. Ce travail est très-fatigant pour les yeux, et l'on voit souvent les ouvriers de cette spécialité perdre la vue de bonne heure ; car il y a des chaînes d'or qui ne sont pas plus grosses qu'une ficelle ordinaire et dans lesquelles il entre plus de mille mailles pour former une longueur d'un pouce, c'est-à-dire moins de 3 centimètres ; il est aisé de concevoir combien la vue doit se fatiguer promptement, quand elle est constamment fixée sur un fil si fin dont elle doit suivre minutieusement tous les contours pour en assurer la parfaite régularité. Les fabricants de bijoux d'or, à Paris, sont au nombre de 881 ; on y compte 826 marchands en boutique (orfèvres, joailliers, bijoutiers), et, de plus, 77 marchands de diamants et de pierres fines.

La *bijouterie* en doublé d'or est une branche distincte qui a aussi son importance. Elle ne date guère que du premier empire. On fit d'abord usage du doublé or sur or, c'est-à-dire qu'on employait de l'or à 750 millièmes, auquel on donnait pour doublure un autre or, plus bas en titre. Mais ce procédé fut bientôt abandonné, parce que les produits ainsi obtenus étaient trop chers et offraient peu de sûreté pour l'acheteur. Aujourd'hui, on donne à l'or pour doublure du cuivre ou du chrysocale. Pour faire le doublé d'or, on prend une plaque mince d'or à 750 millièmes ; on la place sur une plaque de cuivre de même dimension, un peu plus épaisse qu'une pièce de 10 centimes de notre monnaie ; au moyen de petites feuilles de tôle frottées d'ail ou de blanc d'Espagne, on réunit une dizaine de ces plaques doubles ; on les expose, dans un fourneau, à une température élevée et on les fait rougir ; lorsqu'elles sont arrivées au degré de chaleur convenable, on les retire du fourneau et on les met immédiatement sous une presse ou sous un balancier, pour les soumettre à une forte pression. Par ce brassement combiné