



# L'or en feuilles de Schwabach

et son procédé de fabrication



En 1504, les sculptures de l'imposant maître-autel de l'église de la ville de Schwabach, dont la réalisation est attribuée à l'atelier de Veit Stoß, furent dorées à l'or fin. La taille des feuilles d'or employées indique que celles-ci proviennent de Schwabach.

Les étapes de fabrication de l'or en feuille n'ont pratiquement pas changé au fil des siècles. Seule la machine a fait son apparition dans certaines opérations.

Pour fabriquer de l'or en feuille, on coule d'abord l'or dans une lingotière pour obtenir une barre ou petit «lingot». Cette barre peut être en or pur, mais aussi en alliage d'or, d'argent, de platine ou de cuivre. Selon les proportions, l'or sera plus jaune ou plus rougeoyant.

Cette barre encore chaude est ensuite forgée sur une enclume en fer afin d'obtenir un «lingot» d'env. 4 cm de largeur. Une fois refroidi, ce «lingot» est étiré moyennant 35 à 40 opérations de laminage pour former un long ruban d'or. Le processus de laminage est répété jusqu'à ce que l'épaisseur du ruban soit de 3/100<sup>ème</sup> de millimètre (épaisseur du papier journal).

Ensuite, le ruban est coupé en «longueurs» de même poids, qui sont ensuite empilées et recoupées au couteau. Chaque «longueur» est alors divisée en 64 morceaux carrés ou «quartiers».

Les quartiers sont ensuite placés à l'aide d'une pince en ébène dans un moule spécial en papier Montgolfier dit «caucher». Les «quartiers» sont alors empilés entre des feuilles de papier Montgolfier jusqu'à obtenir un empilement de 500 feuilles.

Ensuite, ce second caucher est introduit dans un fourreau en cuir et frappé suivant une technique particulière pour obtenir des feuilles d'or de 1/170<sup>ème</sup> de millimètre d'épaisseur.

Aujourd'hui mécanique, jadis ce processus exigeait de frapper péniblement l'or à la main pendant environ une heure à l'aide d'un marteau de 10 à 11 kg.

Au cours d'opérations manuelles très complexes, les feuilles d'or sont retirées une à une du «caucher», resp. du «chaudret», coupées en quatre et disposées à nouveau jusqu'à obtenir une épaisseur de 1/8000<sup>ème</sup> à 1/14000<sup>ème</sup> de millimètre.



Le dernier processus de battage exige entre 5 000 et 7 000 frappes et dure entre deux heures et demie et six heures. Les marteaux spéciaux utilisés par les batteurs d'or pèsent entre 2 et 12,5 kilos. Les apprenties sont chargées de disposer les feuilles et de les couper en quatre.

La dernière opération consiste à recouper encore les très minces feuilles d'or. La videuse retire une à une chaque feuille d'or de la moule à l'aide d'une tenaille, les pose sur un «cousin» et les recoupe à l'aide d'un «chariot». La dimension la plus courante est de 80 x 80 millimètres.

Enfin, la videuse glisse une à une 25 feuilles dans des carnets en papier de soie dits «livrets de feuilles d'or» qui peuvent être expédiés dans le monde entier.

L'or en feuille est utilisé là où l'on veut donner l'impression qu'un objet a été fabriqué en or. Il est principalement employé pour dorer les objets d'art, éléments architecturaux et livres, mais aussi pour orner certains mets culinaires et dans des traitements médicaux et cosmétiques.

Plus d'infos : Office du tourisme de la ville de Schwabach  
tél. 0049 (0)9122 860-241 · [www.schwabach.de](http://www.schwabach.de)



Edité par : Ville de Schwabach

Photos : Ville de Schwabach, J. G. Eytzinger GmbH | Conception : [formfinder.de](http://formfinder.de)

Impression : haasdruck | Tirage : 10 000 | Novembre 2014