

*Les Ateliers de la manufacture de  
Sèvres*





## *Les moules*

Les moules sont en plâtre.  
Ils sont stockés dans un espace recouvert d'une verrière.  
Pour une assiette, le moule est composé de deux parties : une concave et une convexe.



# *L'émaillage*



Les artisans trempent les pièces en argile dans un bain de couverte incolore composé de pegmatite et de quartz puis, ils la laissent sécher à l'air libre pendant 48 heures.

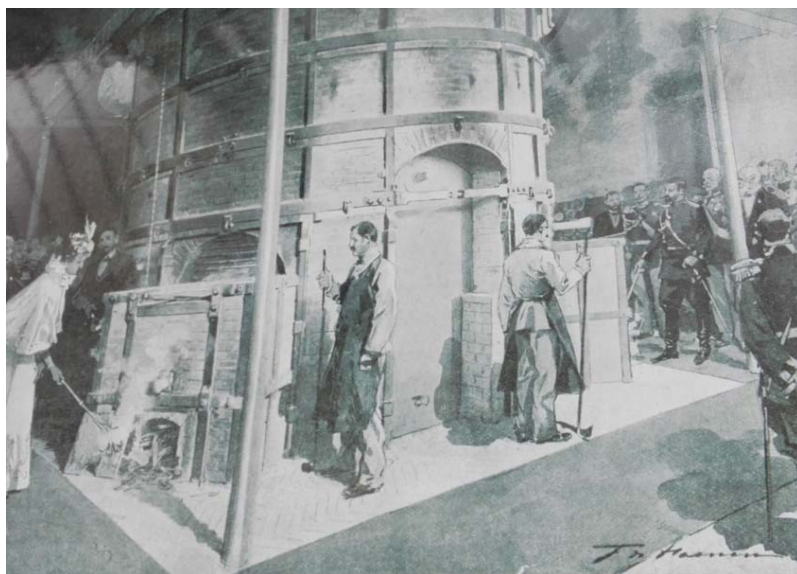




## *Four et cuisson*

Suite à l'émaillage, la porcelaine est cuite dans un four à une température allant de 800°C à 1300°C.

Les anciens fours de Sèvres ont été construits en brique en 1864, aujourd'hui seul l'un de ces fours est encore utilisé pour des occasions exceptionnelles. Ils ont été remplacés par des fours à gaz. Sur la photo, en haut à droite, on peut observer un vase avant et après cuisson, le petit vase est celui ayant été cuit.

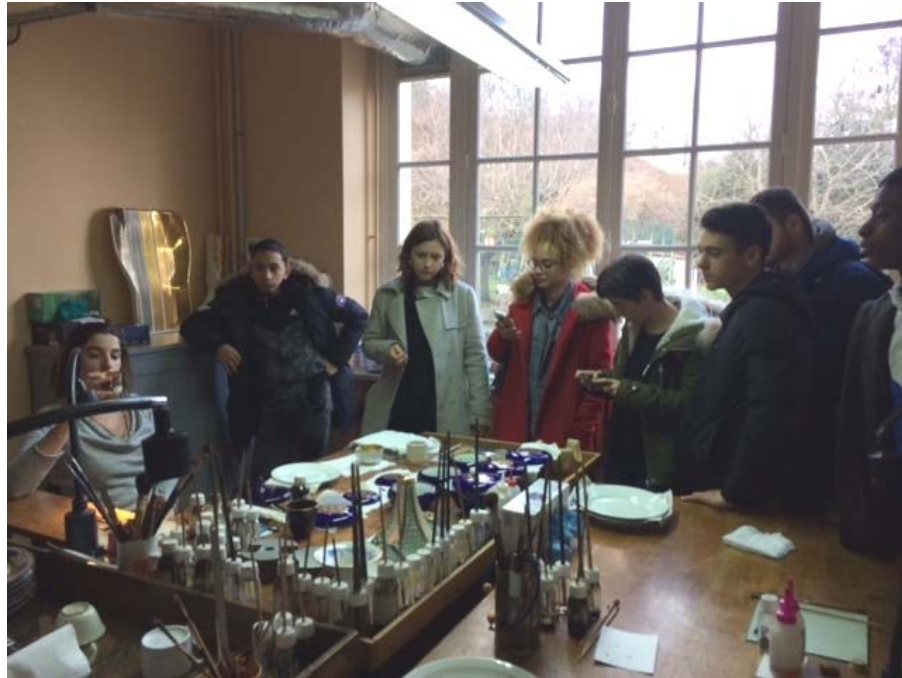


# *Mise en couleur*



Les émaux changent après cuisson, sur cette image, on peut voir que les couleurs changent au fil des cuissons complexes et vives. Les couleurs sont faites à partir de métaux en poudre.

# *Atelier de dorure*



L'atelier de dorure sert à faire les décorations en or sur les porcelaines. Ces réalisations sont faites avec un pinceau biseauté. Ce sont des lingots d'or réduit en poudre.

L'or utilisé est de 24 carat mélangé avec un solvant. Il est de couleur brune avant cuisson, après cuisson, il est en suite poli pour donner sa brillance dans l'atelier de brunissage.





# *Atelier de dorure*

