

# Cahiers LandArc 2017 - N° 24

MODERNE

Artisans couteliers et production  
des manches aux XVII<sup>e</sup>-XVIII<sup>e</sup> siècles  
à Amsterdam



# LandArc

ARCHÉOLOGIE  
RECHERCHE  
COMMUNICATION

# Artisans couteliers et production des manches aux XVII<sup>e</sup>-XVIII<sup>e</sup> siècles à Amsterdam

Marloes Rijkelijhuizen<sup>(1)</sup>

## Mots-clés :

Couteau, fabricant, manche, production, XVII<sup>e</sup>-XVIII<sup>e</sup> siècles, Amsterdam.

## Keywords:

Knife, maker, handle, production, 17<sup>th</sup>-18<sup>th</sup>, Amsterdam.

## Résumé :

Amsterdam est devenu un centre de commerce et d'artisanat à partir de la fin du XVI<sup>e</sup> siècle. Beaucoup d'activités artisanales aux XVII<sup>e</sup> et XVIII<sup>e</sup> siècles demeurent largement inconnues. En utilisant une approche interdisciplinaire, on peut obtenir plus d'informations sur ces métiers et leurs artisans. La fabrication de couteaux n'était pas une industrie à grande échelle, mais un métier important dans la ville. Bien que des différences individuelles existaient, la plupart des fabricants de couteaux appartenaient à la classe moyenne. Au moins une grande partie des lames ont été importées. Une partie essentielle de ce métier était liée à la fabrication des manches de couteaux. Ceux-ci étaient faits de matériaux organiques, tels que le bois, l'ivoire, l'os, la corne, le bois et l'écaille de tortue. Un changement dans l'utilisation des matières premières est visible, ce qui a été causé par l'augmentation des activités de négociation.

## Abstract:

Amsterdam became a centre of trade and craft from the end of the 16<sup>th</sup> century onwards. Many of the craft activities in the 17<sup>th</sup> and 18<sup>th</sup> centuries remain largely unknown. By using an interdisciplinary approach more information can be obtained about these crafts and their craftsmen. Knife making was not a large-scale industry, but was still an important craft within the city. Although individual differences existed, most knife makers or haft makers belonged to the middle-class. A large proportion of the blades were imported. An essential part of this craft was the manufacture of knife handles. These were made of organic materials, such as wood, ivory, bone, horn, antler and tortoiseshell. A shift in the use of raw materials is visible, which was caused by increasing trading activities.

---

(1) University of Amsterdam.

## INTRODUCTION

Amsterdam est devenue une importante ville marchande à partir de la fin du XVI<sup>e</sup> siècle, mais elle est aussi devenue un centre d'artisanat spécialisé. De nombreux artisans habitaient le centre-ville, mais beaucoup de choses sur ces métiers sont encore inconnues<sup>(2)</sup>. Dans cet article, les fabricants de couteaux et leurs productions sont abordés en utilisant les sources archéologiques et historiques.

La recherche sur les couteaux comprend de nombreuses publications sur les objets de musée et les objets de collection. Une image plus complète peut être dessinée lorsque différentes sources sont combinées. Les sources archéologiques peuvent nous donner un aperçu des aspects de l'artisanat et de la vie quotidienne. Les découvertes archéologiques nous renseignent sur le type d'objets qui ont été produits et sur les matières premières utilisées. L'identification de la matière première des manches n'est souvent pas un sujet de recherche, mais peut fournir des informations importantes sur l'artisanat et l'importation. En combinaison avec les sources historiques, cette identification peut fournir des preuves solides pour la connaissance des activités artisanales aux XVII<sup>e</sup>-XVIII<sup>e</sup> siècles. Des sources historiques confirment l'existence de l'artisanat à Amsterdam et permettent d'avoir un aperçu des artisans, de leur statut social ou économique et de leur utilisation de matières premières. Malheureusement, aucune étude systématique des documents historiques sur les fabricants de couteaux n'est disponible et les énormes quantités de documents, par exemple dans les archives notariales, ne sont pas encore totalement indexées. Cela signifie que seule une étude de cas de deux fabricants de couteaux est entièrement discutée ici.

L'objectif n'est pas de fournir une histoire complète de la fabrication de couteaux dans la capitale, mais d'entreprendre une première tentative d'intégration des sources archéologiques et historiques afin d'esquisser l'organisation de cet artisanat et de ses artisans aux XVII<sup>e</sup>-XVIII<sup>e</sup> siècles d'Amsterdam. Une partie essentielle de ce métier concernait la fabrication des manches de couteau. Ceux-ci ont été faits dans des matériaux organiques, tels que le bois, l'ivoire, l'os, la corne et l'écaille de tortue. Une

évolution dans l'utilisation des matières premières est visible en raison de l'augmentation des activités commerciales.

## LES COUTEAUX DANS LA VIE QUOTIDIENNE

Alors qu'il était habituel dans la période médiévale d'apporter son propre couteau à la table, cela a changé pendant la période moderne. Au Moyen Âge, un couteau était une possession personnelle importante qui était habituellement accroché ou suspendu à la ceinture. Pour les moins riches le couteau était suspendu à une corde ou à une lanière tandis que pour des gens plus aisés il s'insérait dans un fourreau de cuir parfois richement décoré. Lorsque l'on était invité à dîner, on devait apporter son propre couteau à la table et/ou partager des couteaux avec d'autres invités. Cela allait changer vers la fin de la période médiévale et au cours de la période moderne, et les changements vont se développer encore plus rapidement.

## TECHNIQUE D'EMMANCHEMENT

Un couteau se compose de deux parties : la lame et le manche. À la fin de la période médiévale, les lames étaient faites d'une combinaison de fer et d'acier plus résistant pour une partie du tranchant<sup>(3)</sup>. Les couteaux peuvent être divisés en deux catégories, en fonction de la méthode de fixation du manche. La soie est une extension de la lame à laquelle le manche a été fixé. Au Moyen Âge, on utilisait une virole circulaire, technique pour laquelle un trou longitudinal naturel ou artificiel traversait le manche pour y fixer ce dernier à la soie allongée de la lame<sup>(4)</sup>. Moore a également distingué la « soie traversante », où la soie dépasse au-delà de la fin du manche de couteau<sup>(5)</sup>. Au XIII<sup>e</sup> et XIV<sup>e</sup> siècle, cependant, une nouvelle méthode de fixation a été développée, la soie en plate-semelle, une soie plate où un placage de chaque côté a été attaché avec des rivets métalliques pour former le manche<sup>(6)</sup> (fig. 1).



Fig. 1 – Manche plat en os, fin du XIII<sup>e</sup> siècle (Inv. NDK-1123-2) (Photo Anneke Dekker, UvA. Collection: Monumenten & Archeologie, Amsterdam).

(2) Poelwijk 2003.

(3) Cowgill *et al.* 1987, p. 8-15 ; Moore 1995 (rééd. 2006), p. 8.

(4) Cowgill *et al.* 1987, p. 9 ; Baart *et al.* 1977, p. 325-326.

(5) Moore 1995 (rééd. 2006), p. 6-8.

(6) Cowgill *et al.* 1987; Moore 1995 (rééd. 2006) ; Baart *et al.* 1977.

## SPÉCIALISATION

Un autre changement qui a probablement eu lieu au cours du XIV<sup>e</sup> siècle peut être observé à travers les découvertes archéologiques. A partir de cette période, le cuir a été découvert en faible quantité en association avec les couteaux, probablement en raison de la spécialisation croissante de ces derniers, par exemple le développement des couteaux de table et des couteaux spécialisés tels que les couteaux à découper. En effet, les fourreaux sont devenus moins courants ce qui a potentiellement permis aux manches de couteaux d'être plus décoratifs à des fins d'affichage<sup>(7)</sup>. Une autre hypothèse possible pouvant expliquer la diminution des fourreaux de cuir pourrait être que d'autres matériaux, plus périssables, ont été utilisés, tels que les textiles. Des étuis à couteaux de différents matériaux n'étaient pas rares aux XVII<sup>e</sup> et XVIII<sup>e</sup> siècles. Cependant, il a fallu des siècles avant que les couteaux de table ne deviennent un outil commun. Les fourchettes ne se rencontrent régulièrement à la table qu'avec le couteau et la cuillère à la fin du XVII<sup>e</sup> siècle. Fournir des couverts aux invités était souvent réservé aux ménages les plus riches<sup>(8)</sup>. Les couteaux se sont donc développés au fil des siècles comme un ustensile toujours porté entre la ceinture ou dans une gaine de cuir ou encore comme un objet de luxe, étalé sur des tables avec des fourchettes et des cuillères.

Différents couteaux spécialisés étaient non seulement utilisés à la table, mais aussi dans divers métiers. La taille et la forme de la lame indique la fonction du couteau, mais parfois aussi le manche donne une idée de l'objectif d'un couteau. La forme, la taille, la technique d'emmanchement et la matière première donnent des indices sur leurs utilisations. Le bois de cerf par exemple est fortement associé à la chasse, aux couteaux de chasse et aux banquets de chasse<sup>(9)</sup>. Certains couteaux peuvent parfois se distinguer pour des groupes sociaux spécifiques. A Amsterdam, par exemple, un manche de couteau en ivoire d'éléphant des XVII<sup>e</sup> et XVIII<sup>e</sup> siècles a été trouvé avec une inscription en hébreu sur l'extrémité supérieure<sup>(10)</sup> (fig. 2). Cela signifiait



Fig. 2 – Manche de couteau en ivoire avec inscription en hébreu, XVII<sup>e</sup>-XVIII<sup>e</sup> siècles (Inv. WLO-275-10). (Photo Anneke Dekker, UvA. Collection: Monumenten & Archeologie, Amsterdam).

probablement «cashe». Cette inscription n'était pas commune dans le ménage moyen, mais le couteau était probablement utilisé dans une institution ou un lieu de vente<sup>(11)</sup>.

Au cours de la période moderne, des changements peuvent être observés dans la forme et le matériau des lames ; le tranchant complet était au XVI<sup>e</sup> siècle habituellement fait d'acier et les formes des lames n'étaient pas seulement influencées par leur fonction, mais étaient également sujettes à la mode<sup>(12)</sup>. Les manches de couteaux ont également subi plusieurs modifications causées par l'évolution des modes et la disponibilité des matières premières au sein de l'artisanat. L'expansion des activités commerciales et artisanales à Amsterdam à partir de la fin du XVI<sup>e</sup> siècle a joué un rôle important dans le développement de ce type de produits.

## MATIÈRE PREMIÈRE DES MANCHES DE COUTEAU

Les manches des couteaux de la fin du Moyen Âge étaient principalement constitués de matériaux organiques tels que l'os, le bois de cervidé, le bois, le bois de racine et probablement la corne<sup>(13)</sup>. Mais les métaux ont également été utilisés. Au XV<sup>e</sup> siècle, les manches en cuivre gravé étaient à la mode. Une combinaison de bois et de cuivre existait jusqu'au XVI<sup>e</sup> siècle<sup>(14)</sup>. De la fin du XVI<sup>e</sup> siècle au XVII<sup>e</sup> siècle, les manches en métal coulé d'étain, de cuivre et d'argent sont désormais à la mode<sup>(15)</sup>. Aux XVII<sup>e</sup> et XVIII<sup>e</sup> siècles, les artisans ont expérimenté d'autres matériaux tels que la céramique, le verre et les pierres précieuses. Cependant, la majeure partie des manches de couteaux étaient encore constitués de matériaux organiques, mais un changement dans le choix de ces matériaux peut également être observé.

À la fin du XVI<sup>e</sup> siècle, Amsterdam devint un important centre d'échange. En raison de ces activités commerciales croissantes, Amsterdam et son artisanat ont prospéré. Les artisans ont eu accès à différentes matières premières exotiques, comme le buis, l'écaille de tortue et l'ivoire.

(7) Cowgill *et al.* 1987, pl. XIII, p. 51.

(8) Moore 1995 (réd. 2006), p. 3, p. 19-20.

(9) Rijkelijkhuizen 2004.

(10) Findnr. WLO-275-10.

(11) Rijkelijkhuizen 2004; pers. comm. Joods Historisch Museum.

(12) Moore 1995 (réd. 2006), p. 10-19.

(13) Moore 1995 (réd. 2006), p. 6 ; Baart *et al.* 1977, p. 325-337.

(14) Baart *et al.* 1977, p. 330-331.

(15) Baart *et al.* 1977, p. 333-334.

Les manches de couteau peuvent maintenant être fait à partir de différents types de matériaux. L'immense quantité d'importations de certaines matières premières a également provoqué une baisse des prix et mis les objets fabriqués à partir de ces matériaux à la disposition d'un public plus large. Ce changement est visible dans les assemblages archéologiques.

## Bois

Le bois était couramment utilisé pour la fabrication de manches de couteaux pendant des siècles. L'utilisation d'autres types de bois a également augmenté à partir de la fin du XVI<sup>e</sup> siècle. Malheureusement, nous n'avons pas de chiffres exacts pour les manches de couteaux en bois et les essences de bois qui ont été utilisées. Deux fouilles qui faisaient partie du projet archéologique de la Ligne Nord-Sud ont produit un grand nombre de manches de couteaux, pour lesquels les espèces de bois ont été documentées. La recherche a été organisée par le bureau des monuments et de l'archéologie de la ville d'Amsterdam et l'identification des espèces de bois a été entreprise par Hannie Ploegmakers de l'équipe d'archéologie de la ligne Nord-Sud. Ces fouilles, qui ont été intégrées dans le projet de construction du nouveau chemin de fer souterrain à travers le centre-ville d'Amsterdam, la ligne Nord-Sud, ont abouti à plus d'un demi-million de découvertes archéologiques<sup>(16)</sup>. Les deux principales fouilles à Damrak et à Rokin étaient situées dans l'ancien lit de l'Amstel. La rivière Amstel a traversé le centre historique densément peuplé d'Amsterdam et les découvertes du lit de la rivière reflètent les activités qui ont eu lieu dans cette région. Des centaines de milliers de découvertes étaient liées à des déchets qui ont été délibérément jetés dans la rivière et à des objets qui ont été perdus ou accidentellement tombés dans l'eau.

Parmi les découvertes de Damrak, le bois principal était le buis (*Buxus sp.*), également utilisé pour la fabrication de peignes. Les autres espèces de bois identifiées étaient le bouleau (*Betula sp.*), le saule (*Salix sp.*), l'orme (*Ulmus sp.*), l'ébène (*Diospyros ebenum*), le pin (*Picea sp.*), le *guaiacum* et plusieurs espèces tropicales et exotiques. Les trouvailles de manches de couteaux à Rokin comprenaient diverses espèces de bois, mais le buis a diminué par rapport à Damrak et le *guaiacum* a été utilisé le plus souvent. Les manches de Damrak datent probablement de la fin du XV<sup>e</sup> siècle aux XVII<sup>e</sup> et XVIII<sup>e</sup> siècles (fig. 3). Les manches de Rokin sont datés un peu plus tard, probablement aux XVII<sup>e</sup> et XVIII<sup>e</sup> siècles.



Fig. 3 – Manche de couteau en bois décoré avec une date gravée : « anno 160\* », découvert lors de la fouille de Damrak (Inv. NZD1.00052MTL016) (Photo Harold Strak. Collection: Monumenten & Archeologie, Amsterdam).

Il n'est pas possible de déterminer avec certitude si l'ivoire ou le bois était le matériau le plus commun, en raison des différentes propriétés de conservation dans le sol. Sur les sites de Damrak et de Rokin, où les conditions semblent favorables à la fois à l'ivoire et au bois en raison des conditions humides du sol de l'ancien lit, la majorité des manches de couteaux étaient en bois, ce qui indique que cette matière première était importante, suivie de l'ivoire et des os. Cependant, on ne peut tirer aucune conclusion définitive sur le rapport entre l'utilisation du bois et de l'ivoire pour les manches de couteaux, car ce n'est qu'un petit nombre de découvertes.

## Ivoire

Les objets en ivoire sont généralement interprétés comme des objets de luxe. Cela explique sûrement la période médiévale et la plupart des objets de musée, mais un changement est visible dans les assemblages archéologiques en général, en particulier si l'on regarde les manches de couteaux. Tous les objets fabriqués à partir de matière dure d'origine animale d'Amsterdam ont été étudiés et le nombre de manches de couteaux en bois de cervidé, en os, en corne et en ivoire est indiqué<sup>(17)</sup> (fig. 4). Environ 50% de ces couteaux sont en ivoire d'éléphant contre 35,6% des couteaux en os. Ces chiffres indiquent clairement l'énorme quantité d'ivoire qui a été importée en République néerlandaise, où elle a été fabriquée en différents types de petits objets, tels que des manches de couteaux.

(16) Gawronski & Kranendonk 2008.

(17) Rijkelijkhuizen 2004 ; 2012.

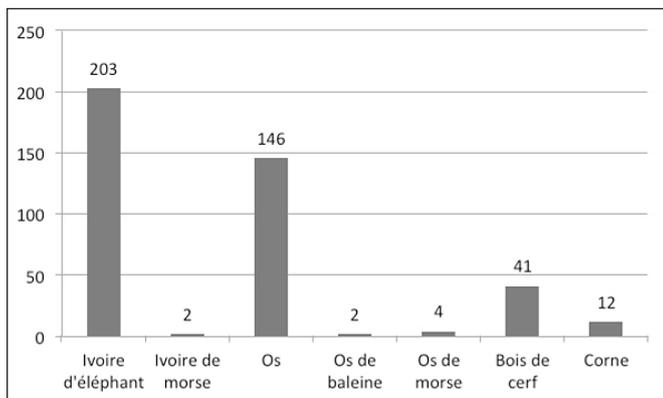


Fig. 4 – Nombre de manches de couteaux fabriqués à partir d'ossements d'animaux à Amsterdam. (Douze couteaux pliants ne sont pas inclus dans ce tableau puisqu'ils ont utilisé de l'os, de l'ivoire, de l'andouiller et de la corne).

L'utilisation de l'ivoire d'éléphant pour les objets d'usage quotidien augmente à la fin du XVI<sup>e</sup> siècle. À partir de cette période, la République néerlandaise a importé d'immenses quantités de dents d'éléphant<sup>(18)</sup>. Ces dents étaient principalement importées d'Afrique de l'Ouest, mais pouvaient provenir d'une région plus vaste<sup>(19)</sup>. En conséquence, les artisans d'Amsterdam ont eu un accès direct à ce matériel et il était disponible par le biais de ventes aux enchères dans leur propre ville. Des objets de tous les jours tels que des peignes à poux et des manches de couteaux ont été fabriqués à partir de ce matériau et des objets en ivoire ont fait leur chemin dans les foyers de la classe moyenne<sup>(20)</sup>. L'ivoire d'éléphant est facile à sculpter ; il peut être tourné sur un tour et poli. Les dents de l'éléphant sont solides pour environ la moitié ou les deux tiers de leur longueur. La partie solide était utilisée pour les manches et une perforation était nécessaire pour fixer la tige dans le manche. L'ivoire n'était pas utilisé pour les couteaux à soie en plate-semelle. L'ivoire d'éléphant était employé pour les couteaux simples non décorés et pour les couteaux de haute qualité. L'ivoire autre que celui de l'éléphant n'a été que peu utilisé. Seuls quelques objets en ivoire de morse ont été excavés jusqu'à présent, dont deux sont des manches de couteaux. L'ivoire d'hippopotame était réservé à la fabrication de fausses dents<sup>(21)</sup>.

(18) Den Heijer 1997 ; Rijkelijkhuizen 2009.

(19) Rijkelijkhuizen *et al.* 2015.

(20) Rijkelijkhuizen 2009.

(21) Rijkelijkhuizen 2004 ; Rijkelijkhuizen & De Raat 2015.

(22) Moore 1995 (rééd. 2006), p. 21 ; 1999.

La République néerlandaise a non seulement importé une énorme quantité d'ivoire d'éléphant, mais a également exporté ce matériel vers l'Asie et d'autres pays européens. Une grande partie de ce commerce d'exportation est encore inconnue, mais il est probable que des articles finis en ivoire ont également été exportés. Moore suggère que sous le règne de William et Mary, des couteaux hollandais avec des manches en ivoire furent exportés en Angleterre. Il signale également l'importation de couteaux en ivoire de Dieppe, par exemple<sup>(22)</sup>.

## Os

De tous les manches de couteaux excavés faits de matériau dur d'origine animale d'Amsterdam, 35,6% étaient faits d'os. Sur ces 146 manches en os, seules 46 sont des manches à soie en plate-semelle. L'os était une matière première courante pour les petits objets de tous les jours, tels que les jouets faits maison, les outils, les objets personnels et les manches de couteaux. C'est un matériau solide qui était facilement disponible. Les os, les métacarpiens et les métatarsiens de bovins les plus appropriés, pouvaient être obtenus du boucher car ces os étaient principalement des déchets et ne faisaient pas partie de la chaîne alimentaire. Ces os spécifiques sont les plus appropriés, en raison de leur tissu osseux compact et épais et de leur forme longue et droite. Les os métatarsiens, en particulier, ont une cavité médullaire qui les rend, lorsque les deux épiphyses sont enlevées, comme un tube de forme naturelle. Cette forme a été utilisée pour la fabrication de cas longitudinaux et des objets plus grands où la cavité médullaire était fermée à une ou aux deux extrémités avec un disque osseux. Des manches de couteaux, par exemple, auraient pu être faits de la structure osseuse solide, ou de l'os compact, mais la plus grande épaisseur qui pourrait être atteinte serait d'environ un centimètre seulement. Un trou longitudinal a été foré pour insérer la soie. Quand une diaphyse complète de l'os métatarsien était utilisée, la cavité de la moelle osseuse formait un trou naturel et devait être fermée à une extrémité avec un disque osseux ou un embout. Cependant, le résultat aurait poussé à fabriquer un manche de couteau plus gros et plus épais. À l'autre extrémité, la soie pourrait être insérée dans la cavité de la moelle. Des éléments telles que des cales en bois et/ou de la résine ont été utilisées pour fixer la soie dans le manche en os.

Des os de mammifères marins ont été utilisés occasionnellement. Deux couteaux d'Amsterdam sont faits d'os de baleine et quatre du *baculum* de morse (os du pénis). La

chasse à la baleine fournit de gros os, en particulier des côtes et des vertèbres, mais les baleines sont principalement chassées pour leur huile, leurs os servant comme piles de frottement pour le bétail, ou de grandes enseignes ou portes. Le *baculus* du morse est un matériau très solide, mais peu utilisé, probablement causé par le déclin de la chasse au morse hollandais et par l'accent mis sur la chasse à la baleine<sup>(23)</sup>.

## Bois de cerf

Le bois de cerf a des propriétés similaires à l'os, mais reste plus polyvalent. Par conséquent, le bois de cerf était le plus souvent utilisé pour des objets où la force et la polyvalence étaient nécessaires, comme les outils. Il a également été utilisé pour la fabrication de manches de couteaux, mais un déclin de son usage se distingue vers la fin de la période médiévale. En raison de la rareté des bois de cerf, l'os était plus souvent utilisé. Seulement 41 manches de couteau ont été faits de bois de cervidé, ce qui montre la rareté de ce matériau. Parmi ces 41 manches, 34 étaient des couteaux à soie en plate-semelle.

Il est clair que sur le site des fouilles de Damrak, l'artisanat du bois de cerf apparaît puisque 69 restes de débitage ont été découverts. Presque toutes les pièces peuvent être identifiées comme du bois d'élan (*Alces alces*). Bien que les wapitis aient habité les Pays-Bas jusqu'au Moyen Âge, à l'époque d'Amsterdam, l'élan s'était éteint dans cette région. Ainsi, le bois de cerf doit avoir été importé de Scandinavie, de Russie ou du Canada. Aucun os d'élan n'a été découvert sur le site, ce qui signifie que l'andouiller a été importé comme marchandise principale ou peut-être avec d'autres matériaux tels que les peaux. Le bois d'élan a probablement été importé en raison d'une pénurie de bois de la région. L'élan était déjà éteint à cette période et le cerf rouge diminuait en nombre. Le bois d'élan est particulièrement adapté à la fabrication d'objets en raison de sa grande taille. Ce commerce est jusqu'à présent largement inconnu et davantage de recherches doivent être effectuées afin d'obtenir un meilleur aperçu de ce commerce particulier.

Il est cependant possible de déterminer certains des objets finis fabriqués à partir du bois d'élan qui a été trouvé lors des fouilles de Damrak. Des fragments de déchets de plusieurs tailles ont été trouvés, y compris un bois presque complet, plusieurs morceaux de grande taille et de petites pièces rectangulaires ou plates. Outre ces fragments de déchets, quelques produits semi-finis étaient présents. Ce sont des



Fig. 5 – Plaquettes de bois d'élan pour les couteaux à soie en plate-semelle découvertes à Damrak (Inv. NZD1.00095FAU025) (Photo Harold Strak. Collection: Monumenten & Archeologie, Amsterdam).

pièces rectangulaires plates faites à partir du bois qui a été coupé à l'aide d'une scie (fig. 5). Un examen plus attentif des objets finis en andouiller, qui ont été trouvés au cours de la période moderne, montre que la majorité des trouvailles sont des manches de couteaux. Les manches de couteaux qui étaient faits de bois de cervidé comportent généralement des soies à plate-semelle et les ébauches rectangulaires étaient probablement des demi-produits de ces plaques.

Cependant, par rapport à l'ivoire ou à l'os, seules quelques manches de couteaux ont été trouvés et les objets en bois de cerf restent rares à cette période. A Damrak, seules cinq manches de couteaux étaient en bois de cervidé. Il est difficile d'identifier les espèces de ces manches car seule une petite partie de l'andouiller est visible. Le faible nombre de manches de couteaux en bois de cerf pourrait indiquer qu'ils n'étaient pas exploités à grande échelle et/ou que les manches de couteaux finis étaient exportés. On sait que certains manches finis ont été exportés de Hollande vers d'autres pays, mais jusqu'à

(23) Rijkelijkhuizen 2009.

présent, peu de fragments de déchets de bois ont été décrits ou publiés. L'identification de différentes espèces de bois de cerf n'est pas commune dans la recherche archéologique et peut être problématique<sup>(24)</sup>. De nouvelles découvertes et recherches historiques sont nécessaires pour révéler l'ampleur de ce commerce et de l'artisanat.

D'autres fouilles d'Amsterdam ont permis d'identifier trois déchets de bois d'élan sciés<sup>(25)</sup>. L'un d'eux est daté entre 1725 et 1775<sup>(26)</sup> (WLO-36). Une quatrième trouvaille de bois d'élan était une pièce de rebut de la fabrication de bouton<sup>(27)</sup>.

### Matériaux kératiniques

Les matériaux kératiniques ont également été utilisés pour la fabrication de petits objets. Ces matériaux ont l'avantage d'être thermoplastiques et leur forme peut être modifiée à chaud. Mais seul un petit nombre de manches de couteaux d'Amsterdam sont faits de matières kératiniques ; 12 sont faits de corne et pas un seul manche en écaille a été récupéré. Cependant, il est probable que d'autres manches ont été fabriqués à l'origine en corne, mais ce matériau se désintègre beaucoup plus rapidement dans le sol. La corne de bovin présente à la fois une pointe solide et une grande partie creuse qui peut être ouverte et aplatie. La pointe solide a été utilisée pour la fabrication de couteaux à soie en plate-semelle et la partie creuse a pu être aplatie et transformée en soie pour ces mêmes couteaux à plate-semelle. La corne de bovin est facilement disponible et peut être obtenue dans la région, mais il est également connu que la corne de buffle d'eau a été importée au cours de la période moderne<sup>(28)</sup>.

L'écaille de tortue était importée de la région des Caraïbes en petites quantités et restait donc une matière première exotique et coûteuse. La plus grande épaisseur est seulement

de quelques millimètres ce qui facilite l'utilisation de l'écaille de tortue pour la marqueterie. Les couvertures de livre et les petites boîtes pourraient avoir été faites à partir d'une couche d'écaille de tortue seulement. Pour la fabrication des manches de couteaux de ce matériau, il fallait une base en bois qui était « plaquée » avec de l'écaille de tortue. Une autre possibilité est la fabrication de soie à plate-semelle en écaille de tortue. On ne connaît pas de manches en écaille de tortue, mais nous savons qu'ils ont existé à partir de sources historiques et d'exemples de collections muséales ou privées. Sa rareté archéologique s'explique en raison de son coût mais aussi de sa fragilité de conservation dans le sol. En raison de leur exclusivité, les couteaux n'étaient probablement pas facilement jetés<sup>(29)</sup>.

### DÉCORATION DES MANCHES DE COUTEAUX

A Amsterdam, les couteaux découverts sont datés du XIII<sup>e</sup> siècle, mais la plupart des couteaux sont datés des XVII<sup>e</sup>-XVIII<sup>e</sup> siècles. Les couteaux de table sont de loin les plus nombreux au sein des contextes post-médiévaux. Les deux couteaux à soie courte et à soie à plate-semelle se produisent à cette période. Les manches de couteaux peuvent être classés dans certains types par la méthode de fixation de la lame, la forme, la taille et la décoration. La majorité des manches de couteaux présentent des sections rondes, ovales, carrées ou angulaires sans aucune décoration. Les manches de couteaux peuvent avoir différentes formes, tailles et décorations. La décoration peut être complètement absente ou très simple, mais dans d'autres cas, les manches de couteaux étaient richement décorés. Diverses techniques existaient pour décorer les manches de couteaux en matière dure d'origine animale ou naturelle.

### FORME/DÉCORATION EN TROIS DIMENSIONS

Le manche est façonné à partir d'un profil simple ou facetté pour compléter des images figuratives, telles que des images zoomorphes ou anthropomorphes. Les dessins figuratifs sont un type de décoration couramment utilisé. Un exemple est un sabot de cheval en terminaison du manche de couteau découvert à Damrak (**fig. 6**) ou d'autres articles de coutellerie.

(24) Rijkelijkhuizen 2008.

(25) Findnr. Olof-38 ; MZ3-1151 ; WLO-36.

(26) Findnr. WLO-36.

(27) Findnr. MZ5-563 ; Rijkelijkhuizen 2004.

(28) Rijkelijkhuizen 2013.

(29) Rijkelijkhuizen 2010.



Fig. 6 – Manche de couteau en ivoire à terminaison en sabot de cheval trouvé à Damrak (Inv. NZD1.00241MTL001) (Photo Harold Strak. Collection : Monumenten & Archeologie, Amsterdam).

Les manches représentant un sabot de cheval sont mentionnés dans des sources historiques et ont également été trouvés en fouilles. Les manches en sabot de cheval d'ivoire se trouvent spécifiquement à Amsterdam au XVII<sup>e</sup> et XVIII<sup>e</sup> siècle et ont été fabriqués sur place mais peut-être aussi ailleurs<sup>(30)</sup>.

### DÉCORATION GRAVÉE OU SCULPTÉE

La décoration est gravée ou sculptée et se traduit par des lignes, des points-cercles ou un dessin géométrique. Les ocelles pointées étaient particulièrement populaires entre la fin du XIII<sup>e</sup> siècle et les XV<sup>e</sup>-XVI<sup>e</sup> siècles. Les grands manches ronds avec une décoration gravée qui couvre toute la surface sont faits de plusieurs matériaux, en particulier le bois et l'os. La décoration la plus populaire au XVIII<sup>e</sup> siècle consiste généralement dans des lignes droites et des zigzag (fig. 7).



Fig. 7 – Manche de couteau en os avec lignes ondulées et quadrillage (find nr. NZD1-00078FAU058) (Photo : Harold Strak. Collection: Monumenten & Archeologie, Amsterdam).

### DÉCORATION PEINTE

La peinture, en particulier le noir et le rouge, était populaire et portait habituellement un motif peint au lieu d'un décor peint complet sur le manche du couteau. Dans d'autres cas, des textes sont peints sur les côtés des manches angulaires. Quatre de ces manches de couteaux ont été trouvés à Amsterdam sur lesquelles une petite rime ou dicton a été peint sur un grand manche en os (fig. 8). Deux de ces textes se lisent : « Un homme honnête vaut mieux que la richesse », et « sur la glace glissante et sur les femmes, vous ne devez ni vous pencher ni construire ». Les deux autres manches ne sont pas complets<sup>(32)</sup>.

(30) Rijkelijkhuizen 2004 ; 2012.

(31) Baart et al. 1977.

(32) Rijkelijkhuizen 2004 ; 2012.

(33) Rijkelijkhuizen 2004 ; findnrs. ML4-136, MH2-648, MZ8-429.



Fig. 8 – Manche de couteau en os avec une rime peinte, XVIII<sup>e</sup> siècle (Inv. RO9-17) (Photo Anneke Dekker, UvA. Collection: Monumenten & Archeologie, Amsterdam).

### INCRUSTATION/APPLICATION

L'incrustation n'était pas couramment utilisée comme décoration pour les manches de couteaux ordinaires, car c'était une technique de décoration coûteuse. Différents matériaux ont été utilisés comme incrustation, certains plus chers que d'autres. L'incrustation pouvait être faite de verre, d'ambre, de fil métallique, de nacre ou de pierres précieuses. Le support pour l'incrustation étaient généralement en métal, fixé directement sur le manche du couteau.

### COMBINAISON DE MATIÈRES PREMIÈRES

L'utilisation de divers matériaux, habituellement une combinaison de métal et de matières premières organiques sur un manche de couteau, n'était pas rare. Une combinaison de matériaux a été utilisée sur trois manches de couteau (non daté) provenant d'Amsterdam. Dans ces manches de couteaux, des anneaux de métal, d'os et d'autres tissus probablement organiques ont été utilisés alternativement<sup>(33)</sup>. Les matériaux organiques n'ont pas été conservés, laissant seulement les bandes de métal et d'os en place. Des pièces métalliques pourraient également être ajoutées pour la décoration, par exemple une mitre en métal avec une petite boule au-dessus d'un manche de couteau, qui se retrouve souvent dans les peintures du XVII<sup>e</sup> siècle.

## FABRICATION DU COUTEAU ET CHAÎNE OPÉRAIRE

La production de couteaux à Amsterdam est difficile à saisir. Des recherches ont été entreprises sur la fameuse production de couteaux anglais et allemands, mais on en sait peu sur les fabricants de couteaux néerlandais et leur organisation. Quand on regarde la production de couteaux anglais et allemands, différentes étapes de la fabrication d'un couteau sont reconnaissables : le forgeage de la lame, qui doit être fait par un forgeron, un « *forger* » (forgeron) ; la fabrication d'un manche, fait par un « *hafter* » ; l'assemblage des lames et des manches et la vente du produit final, cette personne était souvent désignée comme « *cutler* » (coutelier) ; le broyage du couteau, fait par un « *grinder* » (broyeur).

Ces étapes ne sont cependant pas toujours strictement séparées. Certaines étapes peuvent être combinées en une seule personne et les termes ne sont pas toujours utilisés de manière cohérente. Le terme « *hafter* » par exemple a également été utilisé dans la production de rasoirs et de ciseaux<sup>(34)</sup>. À Sheffield, la coutellerie désigne « ce qui coupe », c'est-à-dire les couteaux, les ciseaux et cisailles. En général, une plus grande industrie a un degré plus élevé de spécialisation. Mais l'intensité de la spécialisation peut aussi dépendre de la région, de la tradition et de la période. A Solingen (Allemagne) par exemple, un second forgeron pourrait être impliqué dans le processus, ainsi qu'un durcisseur et un finisseur<sup>(35)</sup>.

## SOURCES HISTORIQUES

Les preuves archéologiques indiquent les produits fabriqués par les fabricants de couteaux qui ont été utilisés par les citoyens. Avec les couteaux des musées et des collections privées, nous obtenons une vue plus complète des manches de couteaux qui ont été faits. Si nous voulons regarder de plus près le fabricant de couteaux, nous devons analyser les sources historiques. Pour les sources archéologiques, des problèmes d'interprétation se posent, en raison des conditions de conservation dans le sol et des choix de personnes dans le passé, qu'il s'agisse de jeter certains objets. Mais pour les sources historiques, nous avons des problèmes similaires, car tout n'a pas été documenté. Tous les documents n'ont pas été conservés et sur les immenses archives d'Amsterdam, seulement une petite partie a été indexée, ce qui signifie que nous n'avons que des études de cas.

## Inventaires

De la fin du XVII<sup>e</sup> au début du XVIII<sup>e</sup> siècle, deux inventaires de succession sont connus. Le premier est l'inventaire de la boutique de Pieter Meijerink, qui a été fait après sa mort en 1691<sup>(36)</sup>. Pieter Meijerink était allemand d'origine et venait de Wülfrath, Nordrhein-Westfalen. Après la mort de sa première femme, Anna Hendricks en 1689, qui l'a laissé avec deux enfants, il s'est remarié la même année à Immetje Six. Dans les avis de mariage, Pieter Meijerink est décrit comme « fabricant de *haft* » et il était situé à Raamsteeg, près de l'Appelmarkt<sup>(37)</sup>. Le coût de ses funérailles était de 15 florins<sup>(38)</sup>, un montant considérable, ce qui signifie que ses affaires étaient fructueuses. Pieter et Anna ont eu deux filles avant sa mort en 1691. L'inventaire fait par le notaire en 1691 donne une bonne impression de sa boutique. Dans ce document, son métier est décrit comme « coutelier ».

Dans son magasin, il vendait des couteaux avec des manches en différents matériaux, tels que l'os, la corne, l'écaille de tortue, l'ivoire, le bois, l'agate, la peau de phoque et le « morse » (ivoire). Parfois, une remarque est présente au sujet du manche, comme un manche « lisse » (non décoré), des manches en écailles de tortue montés avec de l'argent, des couteaux (en ivoire) avec des incrustations ou des hampes vertes. Les sabots de cheval en ivoire avec des incrustations sont particulièrement mentionnés et très coûteux. Il vendait des couteaux de table et des fourchettes, mais aussi d'autres types de couteaux et d'outils, tels que des couteaux de boucher et différents types de ciseaux. Ce qui est remarquable, c'est la distinction qui est faite entre les couteaux de l'homme, les couteaux des femmes, les couteaux des garçons et les couteaux des enfants. Il n'est pas certain que les couteaux « anglais » ou « français » se réfèrent à un type de couteaux ou à des couteaux importés de ces pays.

L'inventaire décrit les deux couteaux (finis) comme des manches et des lames, ce qui implique qu'il assemblait lui-même les couteaux. Les lames sont parfois désignées comme « lames d'hommes » ou « lames de femmes », ou comme lames fines ou lames de table, mais semblent également se référer au lieu de fabrication tel que les lames « Viaanse », « Solinger »

(34) Lloyd 1913, p. 53.

(35) Symmonds 2002, p. 7.

(36) Stadsarchief Amsterdam, Notarial archives, inv.nr. 4711, 127.

(37) Stadsarchief Amsterdam, DTB 518, 14.

(38) Stadsarchief Amsterdam DTB 1069, 226-227.

ou «Goudse»<sup>(39)</sup>. Pieter Meijerink a probablement importé les lames de différents endroits. Il n'y a aucune preuve dans ce document que Pieter Meijerink a fabriqué les lames lui-même. Les outils dans son magasin ont été estimés au total à 18 florins mais n'ont malheureusement pas été spécifiés. Le fait qu'il ait fabriqué au moins une partie des manches est prouvé par les matières premières qui ont été documentées. Des os non travaillés, de l'ivoire d'éléphant, de l'ivoire de morse et de la peau de phoque étaient présents dans son magasin.

Il faut noter qu'il a également vendu des articles liés aux couteaux, tels que les fourreaux de cuir et les étuis à couteaux en peau de phoque, galuchat et papier. Les fourreaux de Schoonhoven sont particulièrement mentionnés. Cependant, d'autres petits objets ont également été vendus, tels que les peignes en ivoire, les peignes en bois, en écaille et en corne, les boîtes en écaille de tortue, les boîtes à tabac en métal, les cornes à poudre, les petits miroirs, les ceintures et les cannes. Après la mort de Pieter Meijerink en 1691, Immetje Sixx s'est remarié à un coutelier, Albertus Hombeeck, en 1695<sup>(40)</sup>.

Un deuxième inventaire connu est celui de Menso Sadelaer et date de l'année de sa mort en 1708<sup>(41)</sup>. Son magasin était situé dans la St. Jansstraat et le coût de ses funérailles était de 8 florins<sup>(42)</sup>. L'inventaire de sa boutique montre une image similaire aux activités de Pieter Meijerink. Il a vendu (fini) des couteaux, des lames, des manches et des étuis pour couteaux. Les manches étaient principalement faits d'ivoire, mais aussi d'os, de morse, d'écaille de tortue, d'agate, de bois, de bois de cerf et de corne. Mais il vendait aussi d'autres petits objets tels que étuis à aiguilles, étuis à tricoter, seringues en ivoire, seringues en bois, ciseaux, boîtes en ivoire, peignes en ivoire, bois, écaille de tortue et de corne, boîtes à tabac, boutons, cannes et beaucoup plus.

Dans son magasin, les matières premières pour fabriquer les manches étaient également présentes. Une grande quantité de dents d'éléphant de petit et grand calibre, des morceaux de la partie creuse des dents d'éléphant ainsi que les pointes

sciées, de l'écaille de tortue, de la peau de phoque, des pénis de morse (*baculum*), des dents d'hippocampe (dans ce cas l'ivoire de morse), du bois et de la corne de boeuf étaient présents dans le magasin.

## Les fabricants de couteaux

Pieter Meijerink et Menso Sadelaer semblent tous deux fabriquer des manches de couteaux, pour les assembler et les vendre, ainsi que d'autres petits objets. On ne sait pas s'ils ont également acheté et revendu des couteaux finis et s'ils ont fabriqué les autres articles eux-mêmes.

Lorsque nous regardons d'autres artisans à cette période, nous pouvons voir que le métier de coutelier et de fabricant de couteaux se distingue de façon interchangeable. En 1742, un fabricant de couteaux et 19 magasins de couteaux étaient présents dans la ville selon la liste fiscale de cette année (*kohier*)<sup>(43)</sup>. Le fabricant de couteaux Eldert Loots a été décrit comme un fabricant de manches dans les avis de mariage. Selon les documents historiques, l'emplacement de la boutique a changé avec le temps. L'un des porte-couteaux dans les archives fiscales de 1742 (*kohier*) est décrit dans deux autres documents historiques, les avis de mariage et la cour des orphelins (*weeskamer*), en tant que fabricant de manches (*haft*). Et trois porte-couteaux sont décrits dans les avis de mariage comme couteaux.

Une autre profession est celle des fabricants de « couteaux de poche » (en néerlandais « *messekramer* »), mais on ne sait pas si ils vendent uniquement des couteaux ou les assemblent. La description implique cependant un commerçant itinérant de couteaux et peut-être d'autres petits objets.

## La guilde

La plupart des artisans étaient organisés en guildes. Les nouveaux membres devaient fournir une preuve de citoyenneté, payer leur adhésion et réussir un test d'aptitude. La guilde des forgerons ou la guilde de Saint Eloi existait déjà au XV<sup>e</sup> siècle (**fig. 9**) et réunissait des forgerons et, en premier lieu, des charpentiers. Au cours des XVI<sup>e</sup> et XVII<sup>e</sup> siècles, d'autres professions ont rejoint cette guilde, par exemple les chaudronniers, les forgerons d'armes, les forgerons d'ancrage, les fabricants de serrures et les fabricants de couteaux. Dès 1615, tous les broyeurs devaient devenir membres et passer le test des couteliers (inventaire d'introduction des archives des guildes). Les membres de la guilde pouvaient prendre des apprentis.

(39) Pour une petite notice sur la fabrication des couteaux à Gouda, voir Geselschap 1970.

(40) Stadsarchief Amsterdam, DTB 525, 63.

(41) Stadsarchief Amsterdam, Notarial Archives, inv.nr.7479, 653.

(42) Stadsarchief Amsterdam, DTB 1048, 44v-45.

(43) Oldewelt 1945.

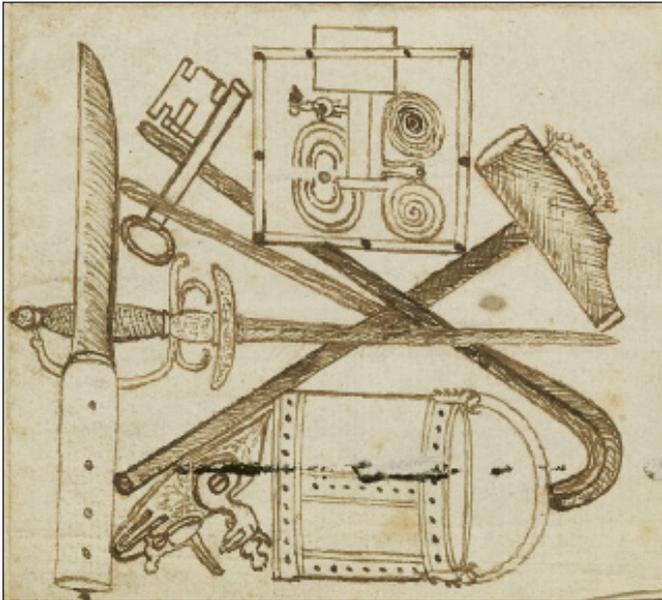


Fig. 9 – Gravure des emblèmes de la guilde des forgerons ou de la guilde de Saint Eloi, non datée (Stadsarchief Amsterdam, Archives of the guild, Inv. 1468).

Les nouveaux membres de la guilde de Saint Eloi, qui ont réussi le test, commencent en l'an 1729<sup>[44]</sup>. Une liste complète des membres n'est disponible que pour l'année 1776 et à partir de 1780<sup>[45]</sup>. Entre 1730 et 1794, 62 nouveaux membres ont passé le test des couteliers. Trois d'entre eux ont été enregistrés comme fabricant d'instruments (chirurgical) et fabricant de couteaux sur leurs registres funéraires. Cela implique qu'ils ont également forgé les instruments et les couteaux eux-mêmes. Passer un test des fabricants de couteaux de la guilde implique que les fabricants de couteaux qui ont réussi le test pouvaient faire les couteaux ou au moins les lames. Combien de couteliers inscrits ont fabriqué eux-mêmes les lames, peut-être dans un autre endroit que dans leur magasin, mais cela reste difficile à savoir.

Le coutelier Gerrit Ameshoff acheta par exemple en 1744 une maison et des locaux à la Zeedijk, qu'il loua avant et où son magasin fut établi<sup>[46]</sup>. Cependant, il possédait également, avec plusieurs autres personnes, des biens à d'autres endroits. On ne sait pas si les activités ont eu lieu là-bas, ou si c'était un investissement seulement. Il est probable que ces locaux ont été loués. Chez lui, à Zeedijk, il loue aussi des chambres. Après sa mort en 1770, son fils Gerrit, qui a passé le test des couteliers en 1754, a travaillé dans la boutique en tant que maître coutelier. Il est mort en 1772 et son frère est devenu un maître fabricant de couteaux à cet endroit après avoir passer le test en 1775 comme « fils du maître ».

## Importations de lames

Ce sont probablement les fabricants de couteaux inscrits dans la guilde qui ont également importé des lames de Solingen par exemple, tout comme Pieter Meijerink et Menso Sadelaer l'ont fait auparavant. Il n'y a aucune preuve qu'ils ont fabriqué eux-mêmes les lames. On ne sait pas si ces fabricants de couteaux particuliers étaient membres de la guilde, parce que la liste des membres de la guilde ne remonte pas aussi loin dans le temps. Ceci est cependant probable, car les fabricants de couteaux étaient membres de la guilde au moins aux XVII<sup>e</sup>-XVIII<sup>e</sup> siècles. Et, a contrario, lorsque nous avons des informations sur les membres de la guilde avec la profession de coutelier, nous n'avons pas d'inventaires de leurs magasins pour obtenir plus d'informations sur les activités exactes de leur profession. Il est donc incertain de savoir dans quelle mesure ils ont importé les lames.

Un autre document des archives du notaire daté de l'année 1741 suggère l'importation de lames en grande quantité<sup>[47]</sup>. Pieter Hagellocher, maître coutelier et fabricant de manche (haftaker), acheta une grande quantité de lames et de couteaux, dont des lames portugaises et espagnoles, chez le marchand Jan van de Kloot. Cette mention est présente dans les archives car van de Kloot n'a jamais livré les couteaux et les lames.

D'après l'archéologie, à S'Hertogenbosch, l'atelier d'un fabricant de couteaux du XVI<sup>e</sup> siècle a été fouillé. Il fabriquait probablement ses propres lames et manches. Les manches étaient en corne et en bois seulement<sup>[48]</sup>. Des exemples d'ateliers d'autres fabricants de couteaux n'ont cependant pas été fouillés ou documentés, et pour cette raison nous n'avons aucune comparaison avec d'autres villes néerlandaises.

## Orfèvres

D'autres professions pourraient être impliquées dans la fabrication de couteaux. Les artisans spécialisés dans les métaux précieux étaient responsables des manches élaborées dans ces métaux. Ceux-ci n'ont pas été faits par les fabricants de couteaux discutés ici. Les sculpteurs ou sculpteurs d'ivoire fabriquaient peut-être aussi des

[44] Stadsarchief Amsterdam, Archives of the guild, inv.nr. 1444.

[45] Stadsarchief Amsterdam, Archives of the guild, inv.nr. 1445.

[46] Oldewelt 1945.

[47] Stadsarchief Amsterdam, Notarial archives, inv.nr. 8309, 147.

[48] Rijkelijkhuizen 2010; Van Genabeek 2012.

manches élaborés. Des différents sculpteurs, on sait qu'ils ont également utilisé l'ivoire pour la fabrication de petites statues, telles que Jan Baptist Xavery et Rombout Verhulst. Des croquis de conception de manches élaborés ont été faits par des artistes tels que Aegidius Sadeler qui a fait une copie de Cherubino Alberti d'après le dessin de Francesco Salviati<sup>(49)</sup>.

### Statut social

Les fabricants de couteaux d'Amsterdam semblaient appartenir à la classe moyenne, bien qu'il y ait des différences de revenus entre les fabricants de couteaux. Une liste fiscale de l'année 1742 (*kohier*) documentait le revenu des «magasins de couteaux», ils gagnaient entre 600 et 2000 florins par mois<sup>(50)</sup>. Dans les registres funéraires, les coûts de l'enterrement de nombreux couteliers et de leurs épouses étaient de 15 florins, une somme considérable qui indique la richesse des fabricants de couteaux. Les inventaires de Pieter Meijerink et Menso Sadelaer montrent en outre une quantité considérable d'articles et de matières premières dans leurs magasins. D'autres effets personnels s'ajoutent à une quantité raisonnable de possessions. Certains fabricants de couteaux partageaient également des propriétés ailleurs dans la ville, comme le fabricant de couteaux susmentionné Ameshoff. De nombreux fabricants de couteaux, comme d'autres artisans de la ville, sont originaires d'autres régions, comme la France ou l'Allemagne. Ils pouvaient bien gagner leur vie en tant que coutelier à Amsterdam. La confection de couteaux n'était pas une grande industrie organisée, mais les fabricants de couteaux se connaissaient probablement et, dans certains cas, les liens familiaux sont évidents, comme les deux fils d'Ameshoff qui sont tous deux devenus couteliers. Dans le cas de Pieter Meijerink, un autre coutelier a épousé sa veuve et a probablement repris l'inventaire complet. Il est possible que dans certains cas, la veuve ait géré le magasin pendant quelques années.

(49) Collection Rijksmuseum.

(50) Oldewelt 1945.

### CONCLUSION

La fabrication de couteaux à Amsterdam n'était pas une industrie à grande échelle comme dans certains centres de production en Angleterre et en Allemagne, mais elle a eu lieu dans la ville. Un grand nombre de fabricants de couteaux peuvent être identifiés tout au long de la période post-médiévale, mais ils ne sont pas si faciles à définir. Ce n'est pas un groupe homogène, mais quelques conclusions prudentes peuvent être tirées avec les informations que nous avons jusqu'ici.

Entre le XVII<sup>e</sup> et la 1<sup>ère</sup> moitié du XVIII<sup>e</sup> siècle, les termes «coutelier» et «*haftaker*» (fabricant de manche) sont utilisés de façon interchangeable et se réfèrent aux artisans qui fabriquaient les manches, assemblaient les couteaux et vendaient le produit final. Bien que pour être membre de la guilde, il était obligatoire de passer un test de coutelier, il n'y a pas beaucoup de preuves que les couteliers fabriquaient (tous) les lames eux-mêmes. Deux exemples de fabricants de couteaux à la fin du XVI<sup>e</sup> et au début du XVII<sup>e</sup> siècle suggèrent que ces individus ne fabriquaient pas eux-mêmes les lames, mais importaient les lames de Solingen ou de Gouda. Une autre source indique l'importation de lames d'Espagne ou du Portugal. L'importation de lames était probablement courante. Davantage de recherche sur la production locale et l'importation des lames est cependant nécessaire.

Les manches ont été faits localement dans différents matériaux organiques, tels que le bois, l'ivoire, l'os, la corne et l'écaille de tortue. Un changement dans l'utilisation des matières premières est visible, qui est lié à l'expansion européenne et plus tard mondiale du commerce néerlandais qui a commencé à la fin du XVI<sup>e</sup> siècle. D'autres espèces de bois pourraient être importées, ainsi la corne de buffle d'eau et l'écaille de tortue. L'ivoire d'éléphant est cependant devenu, avec le bois, l'une des matières premières les plus importantes pour la fabrication des couteaux communs et très décorés. Tous les fabricants de couteaux n'utilisaient pas les mêmes matières premières et ils semblent préférer certains matériaux. Des dessins élaborés auraient aussi pu être réalisés par un sculpteur (ivoire). Des modèles à la mode travaillés en ivoire auraient pu être exportés vers d'autres pays européens.

Il existe des preuves de l'importation (à petite échelle) de bois d'élan à Amsterdam probablement entre la fin du XVI<sup>e</sup> et le XVIII<sup>e</sup> siècle. Des fragments de déchets de bois d'élan ont été excavés, ce qui prouve que ce matériau a été utilisé

pour la fabrication d'objets à Amsterdam. Il a probablement été utilisé pour la fabrication de couteaux à soie en plate-semelle. La matière première de ces manches peut être identifiée comme le bois de cervidé, mais pas au niveau de l'espèce en raison du processus intensif de fabrication. Il est possible que certaines de ces manches aient été faits de bois d'élan, mais d'autres recherches sont nécessaires pour approfondir la question. On ne sait pas si un fabricant de couteaux a été établi à Damrak ou, par exemple, un artisan qui a fabriqué des manches pour les vendre à des fabricants de couteaux.

À partir du milieu du XVIII<sup>e</sup> siècle, le terme «fabricant de manche» (*haft maker*) semble être moins fréquemment utilisé et le terme «fabricant de couteaux» (*knife maker*) domine dans les sources. On ne sait pas si cela implique une évolution dans la technique de fabrication ou d'autres changements.

### Remerciements

Je tiens à remercier Jerzy Gawronski, Peter Kranendonk et Hannie Ploegmakers du Bureau des Monuments et de l'Archéologie de la ville d'Amsterdam (Monumenten & Archeologie, Amsterdam).

### RÉFÉRENCES BIBLIOGRAPHIQUES

#### Baart *et al.* 1977 :

J. Baart *et al.*, *Opgravingen in Amsterdam. 20 jaar stadskernonderzoek*, Amsterdam, 1977.

#### Cowgill *et al.* 1987 :

J. Cowgill, M. de Neergaard, N. Griffiths, *Knives and scabbards, Medieval finds from excavations in London 1*. London, 1987.

#### Gawronski, Kranendonk 2008 :

J.H.G. Gawronski, P.S.M. Kranendonk, "Damrak en Rokin. Archeologie en de Noord/Zuidlijn in Amsterdam", *Vitruvius* 1.4, 2008, p. 38-44.

#### van Genabeek 2012 :

R. van Genabeek, "Messen uit de Stooftstraat. De beerput van een messenmaker uit de 16<sup>e</sup> eeuw" In: R. van Genabeek, E. Nijhof, F. Schipper, J. Treling (eds), *Putten uit het Bossche verleden*. Alphen aan de Maas, 2012, p. 145-161.

#### Geselschap 1970 :

J. Geselschap, "Messen uit Gouda", *Holland*, 2, 2, 1970, p. 29-33.

#### den Heijer 1997 :

H. den Heijer, *Goud, ivoor en slaven. Scheepvaart en handel van de Tweede Westindische Compagnie op Afrika, 1674-1740*. Zutphen, 1997.

#### Lloyd 1913 :

G.I. H. Lloyd, *The cutlery trades, An historical essay in the economics of small-scale production*, London, 1913.

#### Moore 1995 (réd. 2006) :

S. Moore, *Table knives and forks*, Shire, 1995 (réd. 2006).

#### Moore 1999 :

S. J. Moore, *Cutlery for the table. A history of British table and pocket cutlery*, Sheffield 1999.

#### Oldewelt 1945 :

W. F. H. Oldewelt, *Kohier van de personeele quotisatie te Amsterdam, 1742*, Amsterdam 1945.

**Poelwijk 2003 :**

A. H. Poelwijk, *In dienste vant suyckerenbacken. De Amsterdamse suikernijverheid en haar ondernemers, 1580-1630*, Hilversum, 2003.

**Rijkelijhuizen, de Raat 2015 :**

M. Rijkelijhuizen, R. de Raat, "Konstige tanden – Gebitsprothesen van bot en ivoor in Nederlandse collecties", *Studium* 8, 4, 2015, p. 212-226.

**Rijkelijhuizen et al. 2015 :**

M. J. Rijkelijhuizen, L. M. Kootker, G. R. Davies, "Multi-isotope analysis of elephant ivory artefacts from Amsterdam: a preliminary study", *World Archaeology* 47, 3, 2015, p. 504-524.

**Rijkelijhuizen 2013 :**

M. J. Rijkelijhuizen, "Horn and hoof – Plastics of the past. The use of horn and hoof as raw materials in the late and post-medieval periods in the Netherlands", In: F. Lang (ed.), *The sound of bones, Proceedings of the 8<sup>th</sup> meeting of the ICAZ Worked Bone Research Group in Salzburg 2011*, Salzburg, 2013, p. 217-226.

**Rijkelijhuizen 2012 :**

M. J. Rijkelijhuizen, *The North-South Line excavations: Objects from animal and natural tissues. Bone, antler, ivory, horn, tortoiseshell, mother-of-pearl, wood, nut and (semi-) synthetic substitutes*, Unpublished report, 2012.

**Rijkelijhuizen 2010 :**

M. J. Rijkelijhuizen, "Tortoiseshell in the 17<sup>th</sup> and 18<sup>th</sup> century Dutch Republic", In: A. Legrandpineau, I. Sidera, N.

Buc, E. David & V. Scheinsohn (eds.), *Ancient and modern bone artifacts from America to Russia. Cultural, technological and functional signature. (Proceedings of the 6<sup>th</sup> meeting of the Worked Bone Research Group at Paris, France, 2007)*, 2010, p. 97-106.

**Rijkelijhuizen 2010 :**

M. J. Rijkelijhuizen, *Hoorn- en hoefafval van een messenmaker in Den Bosch*, Unpublished report, 2010.

**Rijkelijhuizen 2009 :**

M. J. Rijkelijhuizen, "Whales, walruses and elephants - Artisans in ivory, baleen and other skeletal materials in 17<sup>th</sup> and 18<sup>th</sup> century Amsterdam", *International Journal of Historical Archaeology* 13, 4, 2009, p. 409-430.

**Rijkelijhuizen 2008 :**

M. J. Rijkelijhuizen, *Handleiding voor de determinatie van harde dierlijke materialen - Bot, gewei, ivoor, hoorn, schildpad, balein en hoef*, Amsterdam, 2008.

**Rijkelijhuizen 2004 :**

M. J. Rijkelijhuizen, *Dierlijke materialen in Amsterdam*, Unpublished thesis University of Amsterdam, 2004.

**Symmonds 2002 :**

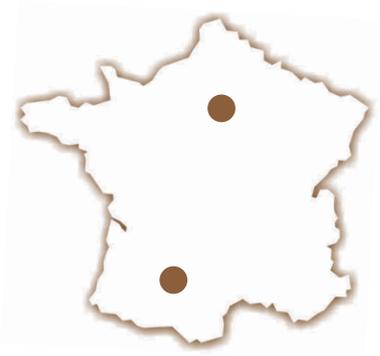
J. Symmonds (ed.), *The Historical Archaeology of the Sheffield Cutlery and Tableware Industry 1750-1900*, Sheffield, 2002.

**van Trigt 2003 :**

J. van Trigt, *Cutlery - From gothic to art deco: The J. Hollander collection*, Antwerp, 2003.

# LandArc

Siège social :  
1 rue Jean Lary  
32500 Fleurance  
Tel. 05 62 06 40 26  
archeologie@landarc.fr  
N° Siret : 523 935 922 00014



Correspondant nord :  
7 rue du 11 novembre  
77920 Samois-sur-Seine  
archeologie@landarc.fr

[www.landarc.fr](http://www.landarc.fr)

ISSN 2272-7817

