

Dinanderie

Rareté élevée

Absence de diplôme ou certification

Faible nombre de détenteurs

Formation de petit flux

Métal

[Ameublement et Décoration](#)

Le dinandier réalise des pièces en cuivre, en laiton, en étain ou en argent par martelage d'une feuille de métal. Les différentes techniques utilisées sont principalement : l'emboutissage et la rétreinte pour la mise en forme de la pièce, le sous-planage et le planage pour la finition.

Description du savoir-faire

Historique

La dinanderie est née au Moyen Âge, son nom vient des " batteurs de métal " de Dinant en Belgique, dans la vallée de la Meuse où étaient établis de nombreux ateliers transformant essentiellement le laiton. A cette époque, les dinandiers créent des objets liturgiques et des objets du quotidien. Aujourd'hui, la dinanderie est un métier qui oscille entre la chaudronnerie traditionnelle, l'orfèvrerie et la sculpture.

Techniques

Le dinandier réalise des pièces de forme en cuivre, laiton, étain ou argent par martelage d'une feuille de métal. Les différentes techniques utilisées sont principalement : l'emboutissage et la rétreinte pour la mise en forme de la pièce, le sous planage et le planage pour la finition auxquelles sont adjointes toutes les autres techniques de transformation du métal, fonderie, forge, ciselure, repoussage.

L'emboutissage consiste à déformer le métal en frappant avec des maillets ou des marteaux à emboutir sur une forme concave appelée salière. Ce travail est réalisé sur la face incurvée ou interne de l'objet. Ce mode opératoire procède par allongement et donc par une augmentation de la surface initiale et une perte de l'épaisseur. Il est en générale limité à des formes simples assez ouvertes.

La rétreinte met en forme un flan de métal par martelage sur une masse (tas, ou bigorne) convexe positionnée à l'intérieur de l'objet. L'artisan ramène ainsi le métal sur lui-même et résorbe les plis qui se forment en périphérie. Cette technique bien maîtrisée permet la réalisation de formes très complexes car, elle n'entraîne aucune perte d'épaisseur ni de surface.

Ce travail d'emboutissage et de rétreinte est, pour la plupart des métaux, très régulièrement interrompu par un traitement thermique qui consiste à chauffer le métal selon sa nature à une température donnée et à le laisser refroidir plus ou moins rapidement. Ainsi recuit ce traitement lui redonne malléabilité et plasticité. Cette opération n'est cependant pas utilisée pour le plomb et l'étain.

Une fois les opérations d'emboutissage et de rétreinte réalisées, l'ouvrage, brut de mise en forme, possède de nombreuses irrégularités. Le dinandier procède donc au sous planage et au planage, d'une part pour les éliminer et donner à la surface de la pièce un aspect fini, mais aussi pour parfaire les formes et donner par l'écrouissage qu'engendre le martelage une plus grande résistance mécanique au métal.

Le dinandier procède ensuite aux opérations de montage, par soudure, rivetage, agrafage ou à la réalisation d'ornements par repoussage, ciselure, damasquinage, polissage ou patine argenture, dorure, ou émaillage, gravure ou incrustation.

Environnement économique

On dénombre une cinquantaine de dinandiers à leur compte sur toute la France. La plupart des entreprises sont composées d'ateliers où seul officie l'artisan ou de toutes petites équipes constituées de 2 à 5 ouvriers. Ces ateliers qu'ils soient orientés vers la création artistique ou la restauration. Les dinandiers travaillent pour le luxe, l'hôtellerie, les particuliers, les collectivités locales, ou à l'exportation.

Formation

La plupart des dinandiers d'aujourd'hui sont issus de formations parallèles : filière chaudronnerie, orfèvrerie, écoles supérieures d'Arts appliqués section métal. Le DN MADE Objet ou Matériau, à l'Ensaama ou au lycée Vauban permettent de s'initier au savoir-faire de la dinanderie, mais nécessite un approfondissement en entreprise.