Fabrication d'ornement de toit

Rareté élevée

Absence de diplôme ou certification **Absence de formation**

Faible nombre de détenteurs

Métal

Architecture et Patrimoine Bâti

S’il traite toute la couverture, le couvreur ornemaniste est surtout un spécialiste des ornements de toiture : œil-de-bœuf, lucarne, bandeau décoratif… Il travaille le zinc, le plomb et le cuivre selon des méthodes traditionnelles.

Description du savoir-faire

Activité

Homme de deux arts, le couvreur ornemaniste habille les toits de différents matériaux de couverture et les pare de leurs plus beaux atours en y posant toutes sortes d’ornements réalisés en zinc, en cuivre, en laiton et en plomb. Il peut s’agir aussi bien de lucarnes, d’œils de bœufs que de galeries décoratives, de frises ouvragées, d’épis de faîtage, de flèches, de gargouilles ou encore de girouettes, de coqs, de chimères...

De par sa double activité, le couvreur ornemaniste partage son temps entre son atelier dans lequel il crée, reproduit ou restaure des décors métalliques et le toit sur lequel il pose d’une part, des tuiles, des ardoises, du métal en feuilles..., assurant l’étanchéité et la mise hors d’eau du bâtiment et d’autre part, les ornements qui personnalisent le lieu.

Techniques

La fabrication d’un ornement débute par le dessin : plan et épure sont alors tracés. S’il s’agit d’un ornement à restaurer, il est nécessaire d’établir un relevé coté très précis de la pièce.

L’ornemaniste fabriquant lui-même l’outillage dont il a besoin, il met ensuite en œuvre des techniques de sculpture en bois, de moulage et de fonderie servant à la fabrication des matrices. Celles-ci, fabriquées en matériau dur, peuvent être concaves ou convexes et donc comporter la forme et le décor à obtenir en creux ou en relief.

Pour faire naître de la feuille de métal plane une forme en trois dimensions, l’ornemaniste utilise différents procédés.

Le plomb, métal très malléable et d’une faible résistance mécanique, peut être travaillé en enveloppant des formes de bois ou des éléments de pierre, épousant ainsi le support.

Les gros éléments d’architecture en zinc, telles les lucarnes, sont réalisés en pliant les éléments de l’ouvrage au moyen d’une plieuse à zinc.

A l’aide d’un tour à repousser, on peut obtenir des formes creuses. Des mandrins en bois dur, de différentes dimensions et formes, généralement réalisés par l’ornemaniste lui-même, sont fixés sur l’axe du tour. Pendant que le tour effectue des mouvements de rotation, l’ornemaniste fait pression à l’aide d’une cuillère (outil d’acier) sur un disque de métal. Celui-ci est repoussé et étiré de telle sorte qu’il épouse la forme ronde ou ovale du mandrin.

L’emboutissage qui permet d’obtenir des formes en creux s’effectue en pressant la feuille de métal, appelée flan, entre un poinçon comportant la forme de la pièce à emboutir en positif, c’est-à-dire en relief et une matrice comportant cette même forme en négatif, c’est-à-dire en creux. On peut également marteler le flan de métal sur un sac de sable pour une mise en forme grossière.

Cette opération est alors suivie de l’estampage. Le flan, placé sur une matrice creuse, est martelé épousant ainsi la surface de cette matrice. Les motifs répétitifs comme ceux des galeries de faîtage par exemple, sont estampés morceaux par morceaux. Pour estamper ce type de motifs, il existe des presses à bras actionnées à la main grâce à un système de courroies et de poulies. Permettant d’obtenir de nombreuses pièces identiques de dimensions plus grandes, elles ne sont cependant que rarement utilisées.

Le repoussage par martelage s’effectue en frappant sur le flan placé sur une matrice en relief reproduisant donc en positif la pièce à fabriquer. On martèle alors la face qui deviendra l’extérieur de la pièce.

Le professionnel expérimenté peut parfois marteler le métal pour le façonner et le mettre en forme directement sur des enclumes spécifiques : les tas et les bigornes.

Quelle que soit la technique utilisée, le travail de martelage est un travail délicat pour lequel l’ornemaniste doit savoir frapper avec précision en dosant la force des coups afin de ne pas déchirer la matière.

La pièce mise en forme, il reste encore à effectuer tout le travail de finition. La pièce est ébarbée : l’ornemaniste découpe à la cisaille les « dépouilles » ou les « barbes », surplus de métal qui entourent le motif. Il lime les ébarbures et gratte les bords de la pièce.

Pour certains décors, l’ornemaniste pratique la ciselure afin de donner effets et reliefs aux surfaces. Des ciselets (petites tiges d’acier, à tête ronde ou ovale, concave ou convexe) sont frappés à la surface de la pièce, venant ainsi déformer et tasser la matière. Il peut également recourir à la gravure, procédé de décoration par enlèvement de matière au moyen de burins, de ciselets… Le brunissage effectué au moyen d’outils en acier ou en agate permet de donner un brillant à la matière tout en conservant les facettes laissées par le martelage à la surface de l’ornement. Le polissage effectué au tour rend la matière lisse, douce, unifiée et brillante. Les différentes pièces doivent être assemblées, par soudure ou rivetage, donnant ainsi à l’ouvrage sa forme finale. L’ornemaniste peut avoir à donner une patine spécifique à l’ouvrage notamment lorsqu’il s’agit d’un travail de restauration.

Si la pièce est volumineuse, l’ornemaniste doit créer une ossature en fer afin que l’ouvrage conserve sa forme des années durant. Lorsque l’ornement est en plomb, métal mou et se dilatant sous l’effet de la chaleur, on ajoute, en plus de cette armature métallique, une enveloppe en cuivre qui épousera la surface interne de la pièce afin que celle-ci ne s’affaisse.

Véritable homme orchestre du toit, le couvreur ornemaniste se spécialise, en général, sur une ou deux techniques.

Environnement économique

On dénombre 4 couvreurs ornemanistes en France. L’activité est principalement tournée vers la restauration et la reproduction, parfois vers la création.

Dans le plan d’urbanisation de Paris entrepris par Haussmann au XIXe siècle, les toits de la ville ont été habillés de zinc et dotés de nombreux œil de bœuf, lucarnes... Ils représentent de nos jours une source importante de travail pour le couvreur ornemaniste. L’activité de ce dernier ne se limite bien évidemment pas aux seuls toits parisiens et les commandes émanent de toutes les régions. Nombre de châteaux, édifices religieux, monuments comportent des ornements datant notamment des XIVe et XVe siècles, période durant laquelle les décors de toiture se sont multipliés. Le marché de la restauration du patrimoine architectural concerne aujourd’hui l’Europe entière.
Le savoir-faire des ornemanistes a également été classé en 2024 sur la liste indicative du Patrimoine culturel immatériel.

Le couvreur ornemaniste répond aux demandes de l’État, des collectivités locales, des particuliers des fournisseurs en produits métalliques de toiture et des couvreurs eux-mêmes qui commandent divers ornements ou éléments en métal tels que des gouttières, des membrons...

Formation

Formation initiale

Différentes formations préparent à l’activité de couvreur, en revanche, il n’existe aucune formation dédiée à l’activité d’ornemaniste.

Formation professionnelle continue

Des formations non diplômantes, d’une durée variable permettent de suivre une initiation, une formation complète ou un perfectionnement.