

Gravure de poinçons typographiques

Rareté élevée

Absence de diplôme ou certification

Absence de formation

Faible nombre de détenteurs

Métal

[Papier, graphisme et impression](#)

Le graveur de poinçons réalise chaque signe typographique constituant une police de caractères. Sur un barreau d'acier, il reproduit à l'envers et en relief le dessin d'une lettre. L'extérieur de celle-ci est réalisé à la lime et l'intérieur des contre-poinçons à l'échoppe.

Description du savoir-faire

Historique

La gravure de poinçons typographiques remonte au XV^e siècle, au moment où Gutenberg met au point un moule pour fondre les caractères d'imprimerie. Son invention permet de produire des caractères en plomb de hauteur uniforme, favorisant la diffusion de l'écrit. La gravure des poinçons et la préparation des matrices deviennent les fondements de l'imprimerie et se diffusent progressivement à travers l'Europe. Ainsi, pendant plus de cinq siècles, la production des caractères typographiques repose sur une chaîne de fabrication en trois étapes : la gravure d'un poinçon en acier, la frappe d'une matrice à partir de ce poinçon, puis la fonte de milliers de caractères en plomb. Dans les imprimeries, ces caractères sont assemblés

ligne par ligne, encrés puis imprimés sur papier. Une fois l'impression achevée, les caractères sont redistribués dans les casses pour être réemployés jusqu'à leur usure.

Les XIX^e et XX^e siècles sont marqués par d'importantes évolutions technologiques. L'apparition du procédé galvanique en 1837 transforme la fabrication des matrices. Puis la mécanisation de la composition avec la Linotype (1886) et la Monotype (1887) modifie profondément les pratiques d'impression. À partir des années 1970, la photocomposition, puis le développement du numérique dans les années 1990, entraînent progressivement le recul de la typographie au plomb et la disparition de nombreuses fonderies européennes.

Sources :

Fiche d'inventaire du patrimoine culturel immatériel, *La gravure de poinçons typographiques*, <https://www.pci-lab.fr/fiche-d-inventaire/fiche/456-la-gravure-de-poincons-typographiques>

Nelly Gable et Annie Bocel, *Dessins de geste - gravure & poinçon typographique*, Editions des Cendres, 2018

Activité

Le graveur et le fondeur de caractères sont des artisans qui exercent dans le monde des professionnels du métal et de la typographie. Par un procédé de gravure et de fonte, ces artisans vont créer des caractères typographiques mobiles en plomb (lettres, caractères de ponctuations...) qui seront utilisés pour la composition des livres.

Le métier de graveur de poinçons a longtemps été exercé par un nombre très restreint d'artistes-artisans maîtrisant à la fois les exigences techniques de la gravure et la sensibilité esthétique du dessin typographique. Historiquement certains intervenaient sur l'ensemble de la chaîne de création, du dessin des caractères jusqu'à leur impression, tandis que d'autres se spécialisaient dans la seule gravure des poinçons au sein de fonderies renommées.

Le poinçon typographique est une tige d'acier d'environ six centimètres de longueur. L'une de ses extrémités est à une forme de dôme pour faciliter la frappe de la matrice.

L'autre extrémité, polie, constitue la surface de gravure destinée à recevoir le dessin du caractère typographique.

Lorsque les matrices sont détériorées, elles peuvent être refrappées grâce au poinçon d'origine, confirmant ainsi le rôle central de cette pièce maîtresse dans toute la chaîne typographique.

Techniques

La réalisation d'un poinçon est une opération complexe qui exige une grande précision.

La surface polie du barreau d'acier va recevoir le dessin de la lettre. Ce dessin sera reproduit à l'envers à la pointe sèche et de manière indélébile.

La phase de gravure débute à la lime : les contours de la lettre sont exécutés pour faire ressortir le relief de celle-ci. Puis le graveur travaille les intérieurs, appelés contre-poinçons, avec des échoppes (petits outils de gravure) pour obtenir le tracé du caractère.

Un procédé que l'on appelle « le fumé » est effectué avec une lampe Pigeon (lampe fonctionnant à essence minérale) afin de vérifier l'exactitude du dessin de la lettre. La lettre gravée est passée au dessus de la flamme, afin qu'une fine couche de noir de fumée s'y dépose. Elle est ensuite appliquée sur un papier afin de vérifier ses dimensions, ou dans le cas d'une réfection d'un poinçon ancien, pour comparer la marque du nouveau avec le précédent. Les dimensions extérieures et intérieures, ainsi que la hauteur de la lettre, sont aussi vérifiées à l'aide de calibres.

Pour chaque signe typographique, le graveur doit graver un poinçon différent.

Pour pouvoir résister à la frappe, le poinçon va subir une trempe. Il va être déposé dans un four jusqu'à rougissement du métal (environ 800°C) puis sera aussitôt plongé dans un bac d'eau pour le refroidir. Un deuxième traitement thermique, le « revenu », à 220°C lui permet d'acquérir une grande solidité.

La fabrication de la matrice : une fois le poinçon gravé et trempé, celui-ci va être frappé ou embouti à l'aide d'une presse dans un petit bloc en cuivre. De par son

caractère souple, le cuivre va garder, en creux et à l'endroit, l'empreinte de la lettre.

Une rectification des normes de hauteur et de profondeur sera effectuée.

La réussite d'un caractère dépend de la qualité du poinçon ainsi que de la précision de la matrice.

Environnement économique

Aujourd'hui en France, seule Annie Bocel, Ancienne Elève de la Maître d'Art Nelly Gable, exerce le savoir-faire de gravure de poinçon en activité professionnelle.

Ce savoir-faire a été inscrit en 2018 à l'Inventaire national du patrimoine culturel immatériel.

Formation

Il n'existe aucune formation pour ce savoir-faire.