

Poterie d'étain

Rareté élevée

Absence de diplôme ou certification

Absence de formation

Faible nombre de détenteurs

Métal

[Ameublement et Décoration](#)

[Equipements et accessoires de cuisine](#)

[Objets décoratifs](#)

Le potier d'étain fabrique et restaure des objets en étain, notamment de la vaisselle et des objets décoratifs. Il maîtrise toutes les techniques liées à la fabrication d'une pièce : la fonderie ; le tournage pour ôter de l'épaisseur et éliminer les défauts ; le planage qui termine la mise en forme ; le polissage pour obtenir un aspect lisse.

Description du savoir-faire

Historique

L'étain est utilisé depuis la Préhistoire, notamment comme composant du bronze. En revanche, le métier de potier d'étain est attesté en France au Moyen Âge : l'expression « potier d'estain » apparaît dès 1260 dans le *Livre des métiers* d'Étienne Boileau, prévôt de Paris sous Louis IX. Au Moyen Âge, la vaisselle d'étain est notamment utilisée par les catégories aisées de la population.

À la fin du XVII^e siècle, sous Louis XIV, la vaisselle d'étain bénéficie du remplacement d'une partie de la vaisselle en métaux précieux. En 1689, la monarchie fait notamment fondre une importante quantité d'argenterie afin de répondre aux besoins financiers du royaume ; des mesures analogues sont prises au début du XVIII^e siècle. Puis, à partir du

XVIII^e siècle, le développement de la faïence et de la porcelaine contribue au recul progressif de la vaisselle d'étain.

L'étain connaît toutefois un regain d'intérêt à la fin du XIX^e siècle, notamment avec de nouvelles productions industrielles et décoratives. Au XX^e siècle, les objets en étain subsistent dans les arts de la table, mais leur usage utilitaire diminue fortement. Dans la seconde moitié du siècle, les poteries d'étain deviennent principalement des objets décoratifs.

Activité

Le potier d'étain réalise principalement des objets moulés en étain : plats, assiettes, pichets, timbales, coupes, soupières, bougeoirs ou objets décoratifs. La restauration d'objets anciens peut également faire partie de l'activité.

Matériaux

Le potier d'étain travaille principalement l'étain, un métal de couleur blanc argenté. Le métal arrive généralement à l'atelier sous forme de lingots, qui sont ensuite fondus. Selon l'objet à fabriquer et l'usage auquel il est destiné, l'étain peut être associé à d'autres métaux pour former un alliage, c'est-à-dire un mélange de plusieurs métaux. En France, pour qu'un objet puisse être vendu sous l'appellation « étain », l'alliage doit contenir au moins 82 % d'étain.

La composition de l'alliage est particulièrement réglementée pour les objets destinés à entrer en contact avec des aliments. La réglementation française impose notamment des limites concernant la présence de plomb et d'arsenic. Pour certains ustensiles étamés ou soudés destinés au contact alimentaire, l'étain utilisé doit contenir au moins 97 % d'étain, avec au maximum 0,5 % de plomb et 3/10 000 d'arsenic.

Les alliages utilisés par les artisans peuvent également contenir d'autres métaux, notamment du cuivre ou de l'antimoine, afin de modifier certaines propriétés de l'étain, notamment pour des objets à des fins décoratives (bougeoirs, lampes à pétrole...)

Avec le temps, la surface d'un objet en étain peut se ternir et prendre une patine grise. Certains artisans réalisent également volontairement une patine ou une finition de surface afin de donner à l'objet l'aspect recherché.

Techniques

La fabrication commence par la conception de l'objet et, lorsqu'il doit être obtenu par moulage, par la préparation d'un moule adapté à sa forme. Le potier réalise donc d'abord le dessin d'un modèle inventé ou inspiré d'une œuvre pour la reproduire.

Les techniques et les matériaux utilisés pour les moules varient selon les ateliers et les pièces à fabriquer.

L'étain, généralement fourni sous forme de lingots, est chauffé à haute température (230°C) pour être porté en fusion, puis coulé dans un moule. Le métal refroidit et se solidifie avant que la pièce soit démoulée. Après le démoulage, les excédents de métal sont retirés et la pièce peut être travaillée sur un tour.

Le tournage permet de rectifier sa forme et d'éliminer les irrégularités laissées par le moulage à l'aide de pelleteurs, des outils tranchants utilisés pour enlever de fines couches de métal.

La pièce peut ensuite être repoussée à froid sur un mandrin. L'étain refroidi, devenu malléable prendra progressivement sa forme définitive.

Le planage, permet ensuite de régulariser la forme et la surface de certaines pièces en ôtant les défauts de la pièce. Cette étape demande une grande concentration et une extrême précision.

Lorsqu'un objet comporte plusieurs éléments, ceux-ci peuvent être assemblés par soudure, par exemple pour ajouter une anse, un pied ou un élément décoratif.

L'objet sera ensuite poli au tour ou à la main avec un disque en coton afin d'obtenir un aspect lisse et brillant. Selon l'effet recherché, la pièce peut également être patinée, ciselée ou gravée puis polie une dernière fois.

Chaque pièce porte le poinçon d'un artisan ainsi que l'appellation « étain », si la pièce est destinée à un usage alimentaire. Cette marque de fabrique permet de définir la date et la provenance de l'objet. Sur les objets anciens elle peut fournir des informations sur leur fabricant, leur origine, leur époque ou la qualité de l'alliage.

Environnement économique

Le métier de potier d'étain est très peu exercé en France, il resterait aujourd'hui moins de dix ateliers en activité.

Formation

Il n'existe pas de formation spécifique à la poterie d'étain. Il est nécessaire de suivre une formation en orfèvrerie avant de se spécialiser.