Gravure de médaille

Rareté modérée

Faible nombre de détenteurs **Formation de petit flux**

Métal

Bijouterie, joaillerie et horlogerie

À l’aide d’un burin et d’un ciselet ou d’un laser, le graveur médailleur réalise une matrice qui servira à estamper un flan en métal. La gravure s’effectue en creux et à l’envers. Après la frappe, la médaille est détourée, polie et patinée ou traitée par électrolyse.

Description du savoir-faire

Activité

Le graveur médailleur conçoit et réalise l'empreinte qui servira à fabriquer la médaille. Intervenant en amont de la production, son travail conditionne directement la qualité esthétique et technique du produit final.

Les pièces produites peuvent être : médailles sportives, médailles de travail, insignes militaires, médaille de célébrations, etc.

Matériaux

Le principal matériau travaillé par le graveur est l'acier, qui sert à fabriquer la matrice de gravure. Celle-ci doit être suffisamment résistante pour supporter les contraintes de

la frappe.

Les médailles sont ensuite réalisées à partir de flans métalliques, généralement en or, en argent ou en bronze. Après la frappe, elles peuvent recevoir différents traitements de surface : polissage, patine par oxydation, vernissage ou encore traitement électrolytique selon l'effet recherché.

Techniques

Le travail du graveur médailleur débute par une phase de recherche et de création : il étudie le sujet, réalise des dessins et propose une maquette au commanditaire, qu'il s'agisse d'une institution, d'une collectivité, d'une fédération ou d'une entreprise. Une fois le projet validé, il grave le motif dans une matrice en acier, à l'envers et en creux.

Cette matrice servira ensuite à frapper un flan métallique afin de donner naissance à la médaille. Le graveur intervient également dans les opérations d'agrandissement, de réduction, de retouche et de finition de l'outillage.

Trois approches sont utilisées pour réaliser les matrices :

- La gravure à la main ou « taille directe », technique traditionnelle : le graveur taille directement dans l’acier les motifs. Il utilise des outils spécifiques qu’il adapte à sa propre main : burins, échoppes, ciselets.
- La technique de réduction d’une sculpture en bas-relief : le modèle est d’abord réalisé en modelage sur plâtre à l’échelle 3, puis réduit à l’aide d’un pantographe ou d’un tour à réduire. Toutes les traces de la machine seront ensuite supprimées à la main à l’aide d’échoppes, burins et ciselets.
- Les techniques modernes : palpage et usinage laser, commande numérique, logiciel de gravure.

La matrice gravée, le médailleur s’attache ensuite à l’édition de la médaille. La matrice est traitée thermiquement pour supporter les contraintes de la frappe.
Elle est ensuite placée dans la partie basse de la presse dite « balancier à friction ».

Une rondelle ou flan en or, argent ou bronze est positionnée sur la matrice. La frappe ou estampage peut commencer : la partie supérieure du marteau tombe avec une puissance de 400 tonnes et repousse le métal du flan sur la gravure de la matrice. Le métal du flan épouse ainsi les formes gravées dans la matrice. À l’issue de cette première frappe, le flan subit une opération dite de recuit (passage au four) pour le rendre à nouveau malléable. Aussi plusieurs frappes, entre quatre et cinq, seront nécessaires pour obtenir la gravure complète.

La frappe terminée, la médaille est détourée, polie et patinée par oxydation puis brossée, polie sur des tampons de feutre et vernie.

Environnement économique

Aujourd'hui, il y aurait un peu plus d'une dizaine de graveurs médailleurs en France. Les commandes proviennent principalement d'institutions, de collectivités, de fédération ou syndicats, d'associations ou d'entreprises.

Formation

L a transmission repose principalement sur l'apprentissage en atelier mais les formations dans le domaine du métal permettent de se former aux principales techniques.

Formation initiale

Niveau 3

- CAP métiers de la gravure option gravure d’ornementation, 3 ans.
- CAP métiers de la gravure option gravure en modelé, 3 ans.

- CAP métiers de la gravure option marquage poinçonnage, 3 ans.
- CAP bronzier option ciselure sur bronze, 2 ans.

Niveau 4

- BMA orfèvre option monture-tournure, 2 ans. (Actuellement non dispensé)
- BMA orfèvre option gravures-ciselure, 2 ans. (Actuellement non dispensé)
- FMA Formation Métiers d’art - métal (Ecole Boulle), 3 ans.

Niveau 6

- DN MADE Objet, 3 ans.

Formation professionnelle continue

Certains diplômes peuvent être préparés dans le cadre de la formation professionnelle continue. Parallèlement, des organismes privés proposent des formations courtes d’initiation ou de perfectionnement.