Orfèvrerie

Rareté modérée

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

Métal

Mode et beauté Orfèvrerie Restauration du patrimoine non bâti

L’orfèvre fabrique des objets en or, argent massif ou métal argenté destinés aux arts de la table, à la décoration intérieure ou au culte. Il travaille le métal en planches selon des techniques à froid : rétreinte, planage, repoussé, estampage, ou à chaud comme la fonte à la cire perdue.

Description du savoir-faire

Historique

L’histoire de l’orfèvrerie commence en Mésopotamie 3000 ans avant J.C. Art décoratif, symbole de richesse à travers les siècles, elle est étroitement liée à l’évolution des civilisations et aux mouvements artistiques.

Techniques

Les métiers de l’orfèvrerie accordent créativité et finesse, sensibilité et savoir, puissance et infinie minutie. Aurum faber, celui qui travaille l’or, réalise des objets en métaux précieux à usage religieux et des pièces destinées à la table ou à la décoration.

Au début de la création d’une pièce d’orfèvrerie, il y a l’idée, la commande, les croquis parfois une maquette. Ensuite, vient le choix du métal, souvent précieux : or, argent, vermeil (argent doré) ou cuivre ou encore maillechort (alliage inoxydable de cuivre, zinc et nickel).

La forme de l’objet, son usage et sa taille vont conditionner la ou les techniques de fabrication : la rétreinte, le planage, le repoussé au tour, l’emboutissage, la fonte à la cire perdue ou la galvanoplastie.

Entre marteaux ou maillets et tas ou bigornes (enclumes spécifiques à 1 ou 2 têtes), la rétreinte consiste à amincir la feuille de métal pour l’élargir et forcer la matière à se tasser sur elle-même. Le planage descend la matière ou rend les surfaces parfaitement planes.

Sur le tour à repousser, dans la main du professionnel, la cuillère (outil d’acier) glisse et force le métal à épouser la forme d’un mandrin brisé. C’est un mandrin, rond ou ovale, démontable constitué de pièces de bois qui permet des formes creuses.

Les déformations successives rendent le métal difficile à travailler, cassant. Ce phénomène s’appelle l’écrouissage, il est audible au son du marteau et sensible au tour. Il est nécessaire de « recuire », de chauffer les pièces, régulièrement et laisser refroidir afin de détendre la matière.

Pressée entre une matrice et un poinçon (partie supérieure) gravés dans l’acier, la feuille de métal prend la forme imposée lors de l’emboutissage. Cette technique de fabrication est employée pour la réalisation des couverts de table ou de pièces comme les anses, les pieds, ou les branches de candélabre.

Pour les petites pièces fines ou très ajourées, destinées au décor, la fonte à la cire perdue est très appropriée. Le métal en fusion est alors coulé dans un moule d’acier ou de plâtre.

La galvanoplastie, procédé par lequel le métal dissout dans un bain conducteur vient se coller dans une emprunte électrifiée, est, en général, utilisée pour la restauration.

Les soudures, le brasage à l’argent et l’assemblage des différents éléments de la pièce d’orfèvrerie (moulures, couvercle, bec, anse…) sont réalisés par le monteur.

L’art minutieux du ciseleur donne effets, reliefs et volumes aux surfaces. Le ciseleur dessine les décors, trace, précise les contours, déforme et tasse la matière à l’aide d’une multitude de ciselets et de bouterolles (outils de repousse).

A la lumière du jour, à cause des reflets, la gravure enlève la matière. Le graveur fixe la pièce, sur un boulet orientable et trace à la pointe, les lettres, monogrammes ou blasons. Avec des gestes sûrs et précis, il affûte ses burins et entaille la surface à décorer.

L’argenture, la dorure ou le nickelage, à l’électrolyse, puis le polissage rendent invisibles toutes les traces inesthétiques ou de jointures.

Le polissage adoucit la surface, l’unifie, la rend brillante. Il est effectué au tour équipé de molettes enduites d’émeris de plus en plus fins. L’avivage à la flanelle parfait le polissage.

Un couvert nécessite 4 à 8 heures de travail et l’intervention de plusieurs professionnels. Des mois sont nécessaires à la fabrication d’une pièce d’orfèvrerie complexe.