

## Profession Orfèvre

Regroupés sous le terme générique d'orfèvre, plusieurs corps de métiers spécialisés s'unissent pour déformer le métal et offrir à la table ses plus précieux bijoux

□ Rares sont désormais les ateliers d'orfèvres où un artisan travaillant seul maîtrise les nombreuses spécialités nécessaires à la création d'un objet. Nicolas Marischael (Paris) est de ceux-là. Héritier de trois générations d'artisans, il se consacre principalement à la restauration de pièces anciennes et à la création d'une ligne contemporaine réalisée à la main en série très limitée. « Mon grand-père était cuillériste, c'est-à-dire qu'il fabriquait des ménagères en argent massif, explique-t-il. Il travaillait souvent à façon pour les grandes maisons. Il a formé mon père qui s'est également spécialisé dans la restauration d'argenterie ancienne et c'est avec lui que j'ai commencé à apprendre le métier il y a vingt ans. Il faut environ dix ans pour maîtriser les gestes de l'orfèvre, c'est un métier très dur et éprouvant. » Dans les structures de taille plus im-

portante, les artisans sont très spécialisés, chacun étant attaché à un moment précis de la création. Les ateliers de haute orfèvrerie de la maison Christofle (Paris) regroupent ainsi douze artisans, parmi lesquels on compte trois détenteurs du titre « meilleur ouvrier » de France. « Le talent de chacun des intervenants doit être à la hauteur de la qualité que nous recherchons, explique Jean-Claude Bourbon, qui dirige les ateliers de Christofle. Un geste malheureux, à n'importe quelle étape, peut signifier la perte de la pièce. »

### Marteler avec le plat

Tout commence avec une feuille de métal découpée en flan, c'est-à-dire suivant un calibrage particulier qui permettra de « monter » ou de « descendre » la pièce à la forme voulue. Pour une forme creuse ou ronde, elle sera travaillée sur un tour à re-

pousser. « Le métal est couché sur un mandrin de passe. En étant ainsi étirées, les molécules de l'argent s'écrasent et le métal perd sa malléabilité, explique Éric Popineau, le chef des ateliers Puiforcat (Paris). Il faut donc régulièrement le chauffer à plus de 800 °C afin qu'il retrouve ses qualités de souplesse. Cette opération de recuit est délicate, car il ne faut pas que la pièce fonde. Les artisans aguerris reconnaissent à la couleur rouge cerise que prend le métal qu'il est à la bonne température. » Lorsque la forme recherchée n'est pas cylindrique, elle est donnée par le planeur. Cette étape consiste à marteler la feuille d'argent avec le plat d'une masse très lourde, car si l'angle de l'outil touche la pièce, il la marque

