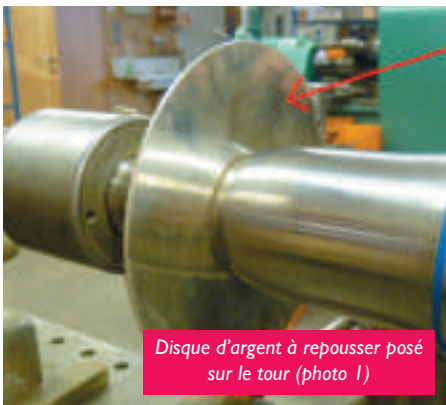


“Le Dossier”

L'Orfèvrerie Liberty, installée rue de l'Orgerie, a reçu le label "Entreprise du Patrimoine Vivant", il s'agit de la reconnaissance d'un savoir-faire rare, attribué pour une fabrication reposant sur la maîtrise de techniques traditionnelles et sur la qualité des produits de haut de gamme français.



Question : Comment fabrique-t-on un objet aussi élaboré ?

Réponse : Par un savoir-faire unique qui se décline en 4 étapes, que j'ai découvertes afin de vous les présenter : la fabrication, le polissage, l'argenture et l'avivage.

La Fabrication :

(composée de la mise en forme de l'objet, de sa décoration et de son assemblage, s'il est constitué de plusieurs éléments)

La mise en forme se fait soit par repoussage, soit par l'emboutissage

W Le repoussage :

A l'origine un disque (photo 1) en laiton (pour un objet recouvert d'argent) ou en argent (pour un objet en argent massif) ou en étain (pour ceux en étain).

Le repoussage se fait à la main sur un tour à repousser.

Le disque plat est maintenu contre un bloc de rotation et des séries de mouvements rapides de l'outil (un brunissoir) transforment le disque autour du mandrin en la forme désirée (dans le cas présent, une timbale en argent massif) (photos 2 et 3).

Sont intercalés des épisodes de "recuite" (photos 4 et 5) de la pièce au chalumeau (sinon, le métal devient trop dur et donc cassant) avec refroidissage à l'eau.

Il y a aussi une autre technique, l'emboutissage

La décoration : 4 différentes techniques, la molette, le guillochage, la batte ou le ciseau

W La molette

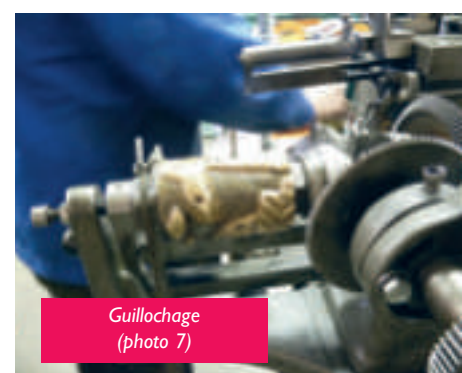
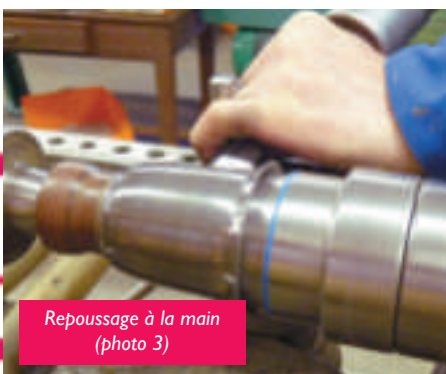
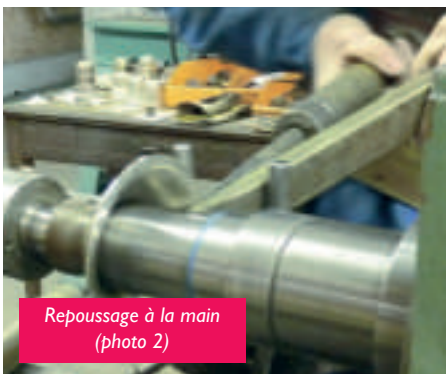
Elle sculpte le motif à l'aide d'un tour. Dans le cas de la photo 6, il s'agit d'une commande d'une timbale, d'un rond de serviette et d'un coquetier où le client souhaite avoir un anneau de perles sur le pourtour.

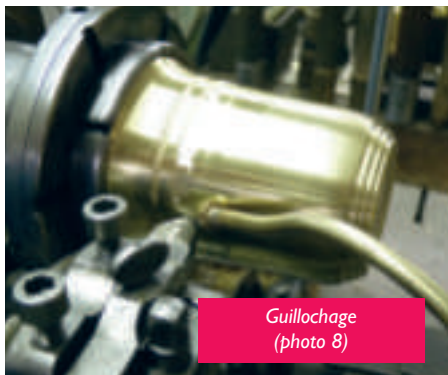
W Le guillochage

Sur un tour à guillocher, un gabarit de motif en relief (dans le cas présent un canard en vol, photo 7) est calqué par une pointe et en même temps, via un jeu de roues dentées, à l'aide d'un outil au carbure (arrosé d'huile pour lubrifier) le motif copié est gravé sur l'objet de destination

(photos 8 et 9).

Le motif peut-être créé à la demande et le gabarit sera établi en conséquence, Liberty en possède toute une collection totalement unique! (photo 10)





Guillochage
(photo 8)



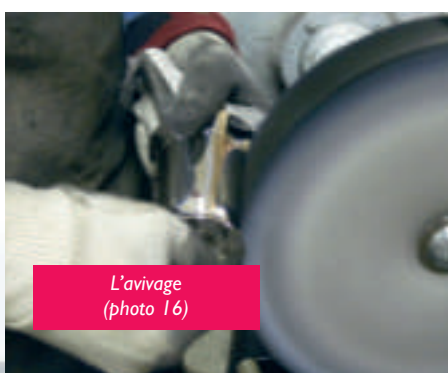
Guillochage
(photo 9)



Guillochage
(photo 10)



Les poinçons
(photo 15)



L'avivage
(photo 16)



Fabrication
(photo 18)

Il y a encore deux autres techniques : le ciseau et la batte (dans ce dernier cas, un moulage est soudé).

Tous les outils utilisés sont uniques, aussi sont-ils entretenus et réparés sur place.

L'assemblage

Par soudure à l'étain ou par brasure à l'argent.

Pour information : les manches et les lames des couteaux sont fixés ensemble soit au ciment, soit au plomb en fusion.

Le Polissage avant Argenture :

Se fait avec une brosse (ou touret) en sisal. Il permet d'éliminer tous les défauts d'aspect de surface (photos 11 et 12).

L'Argenture

L'atelier d'argenture est composé de 21 bacs successifs allant du 1^{er} dégraissage au séchage dans la sciure. (photo 13)

La timbale à argenter est posée sur un support (photo 14) et passera automatiquement de bac en bac :

Le premier est un bain de dégraissage à ultrason, il enlève les patines à polir, ensuite il y a deux rinçages à l'eau, un bain de désoxydant, deux autres rinçages à l'eau, un bain de dégraissage électrolytique, deux autres rinçages à l'eau, un bain d'activation à l'acide, deux autres rinçages à l'eau, un bain de pré-argenture puis un bain d'argenture électrolytique, deux autres rinçages à l'eau, un bac d'acide pour neutralisation (passivation) et deux derniers rinçages à l'eau.

Il n'y a aucun effluent à aller dans le réseau des eaux usées, cet atelier est en rejet zéro, aucune pollution éventuelle par des produits chimiques n'est possible.

A l'issue du polissage juste avant l'argenture, il y a le poinçonnage c'est-à-dire la signature de l'entreprise : un poinçon de maître (photo 15) avec la statue de la liberté pour Liberty et le titrage (pour une timbale, par exemple c'est 5 grammes)

L'Avivage ou polissage après argenture

Il s'agit du polissage final de l'argent avec des tampons en coton et flanelle (photo 16)

Au sein de l'atelier, il y a la fabrication (photos 18 et 19), mais aussi la réparation et la réargenture (photo 17) de tout type d'objets (chandelières, vaisselle.....). Les commandes se font à la demande.

Imaginez-vous pareil savoir-faire derrière la façade de ce grand bâtiment ? Pour ma part, ce fut une découverte, mais aussi un réel plaisir que de visiter pour vous cette orfèvrerie (par ailleurs ouverte au public).

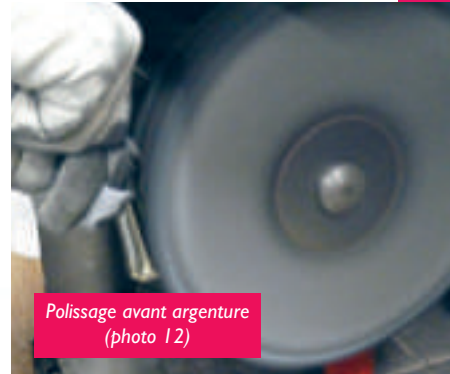
Je remercie sincèrement Monsieur et Madame de Grandmaison et l'ensemble du personnel pour leur accueil.

Plus que des professionnels, ce sont de véritables passionnés qui m'ont fait découvrir cet artisanat hors pair!

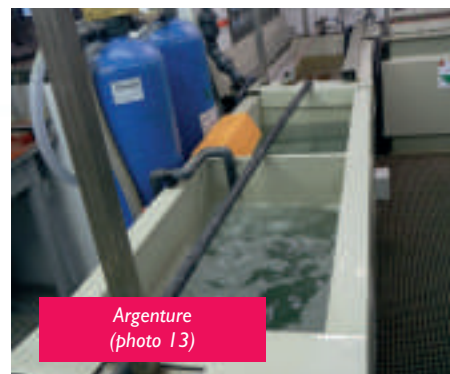
Isabelle



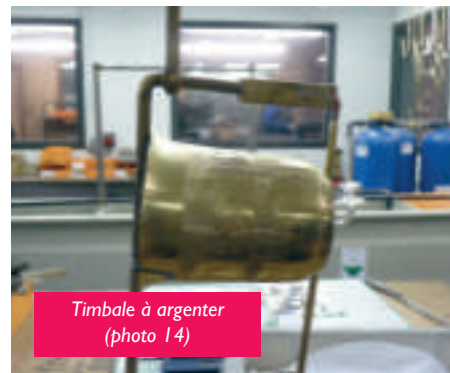
Polissage avant argenture
(photo 11)



Polissage avant argenture
(photo 12)



Argenture
(photo 13)



Timbale à argenter
(photo 14)



Réargenture
(photo 17)



Fabrication
(photo 19)