

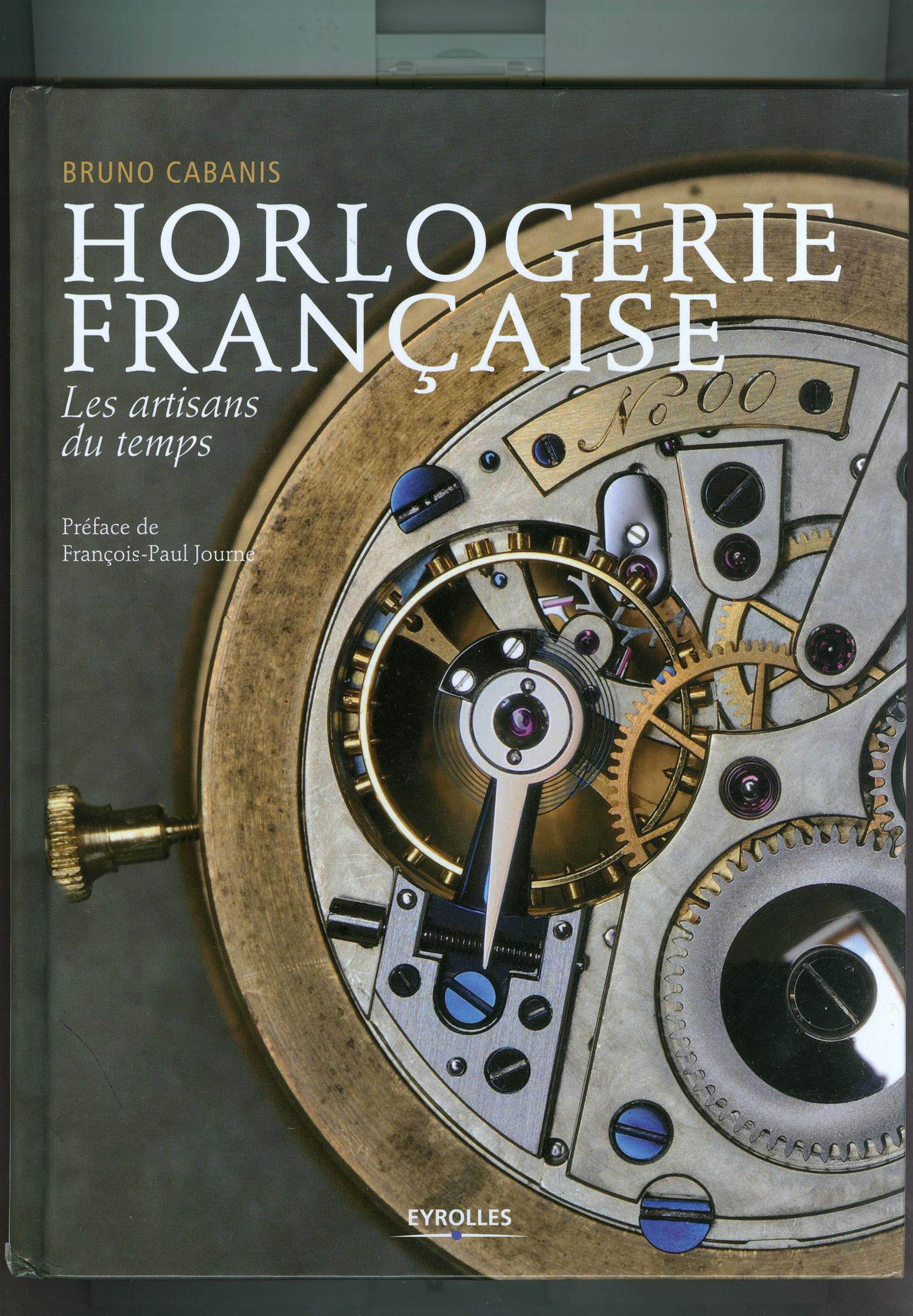
BRUNO CABANIS

# HORLOGERIE FRANÇAISE

*Les artisans  
du temps*

Préface de  
François-Paul Journe

EYROLLES



# Janvier-Gruson-Prat graveurs-estampeurs



L'estampage consiste à imprimer un relief par déformation sur une plaque de métal – généralement du cuivre, mais aussi de l'argent ou de l'or. Cette frappe en série est obtenue à l'aide d'imposantes machines, des « moutons » ou des balanciers.

## Histoire et techniques

Le Marais fut d'abord un quartier d'orfèvres. Jusqu'au XVIII<sup>e</sup> siècle, on a distingué l'orfèvrerie d'église, celle de la table et celle de la personne. Cette dernière est devenue la bijouterie-joaillerie.

Vers 1800, le graveur se fit estampeur, par souci de faire des petites séries de ce qu'il avait créé. L'estampage se fit tout d'abord au marteau. Les premières formes d'estampage furent exercées par des graveurs qui frappaient leur marteau à la main sur les poinçons. Puis vint la presse à balancier. Les graveurs-estampeurs se multiplièrent dans le Marais pour répondre aux besoins de la bijouterie.

Avec l'arrivée de la vapeur, puis du gaz et enfin de l'électricité vers 1900, les presses devinrent plus puissantes et les séries plus importantes.

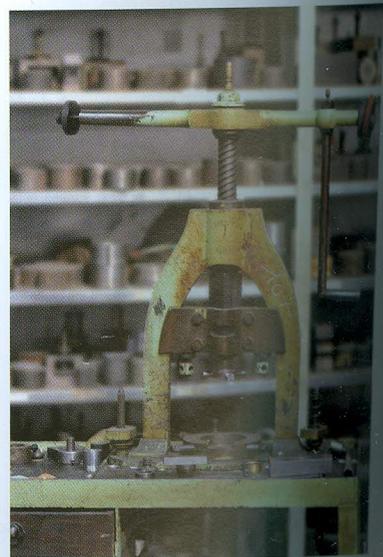
En 1860, il y eut, dans le Marais, au-delà de cent ateliers d'estampeurs, pour lesquels travaillaient plus de cinquante graveurs.

*Fig. 1* L'outillage se modernisant, l'estampeur opta bientôt pour le découpoir à vis.

Il est composé d'un bras, ou balancier, aux extrémités duquel sont fixées des masses en fonte, ce qui, par le jeu du bras de levier, procure à l'appareil une inertie importante.

La pièce est posée à l'horizontale sous la vis sans fin, à l'aplomb du poinçon, sur une matrice gravée en creux. Le poinçon est monté à l'opposé, à l'extrémité de la vis sans fin. On met en rotation le balancier en saisissant la poignée fixée sur un de ses bras (à droite sur la photo), et en lui imprimant un vigoureux mouvement circulaire.

Le poinçon descend sur la vis sans fin et vient frapper la pièce de métal de toute la force que lui confère l'énergie cinétique.



Ce type d'outillage largement répandu se retrouve dans de nombreux ateliers, comme nous avons pu le voir dans celui d'Elinor et de M. Fréchet<sup>1</sup>.

## L'une des maisons les plus anciennes du patrimoine vivant

La maison Janvier-Gruson-Prat est l'une des plus anciennes maisons d'estampage de Paris, et certainement la plus importante. Elle a vu le jour en 1840, fondée par M. Vennin et M. Peltier, arrière-grand-père de Maurice Gruson, l'actuel gérant. Avec le fils et la petite-fille de ce dernier, ce sera, dans cette famille, la sixième génération à prendre la responsabilité de l'entreprise.

Lors de la crise de 1927, le marché commença à décliner, et le nombre des ateliers diminua, les plus solides rachetant ceux qui connaissaient des difficultés.

Ainsi, pendant la première moitié du <sup>xx</sup>e siècle, la maison Peltier-Janvier racheta les maisons Finet, Mahuet, Regnier, Henry et Tournadre (anc. Louvet), James (succ. Grosse), et Heibrun.

Au cours de la seconde moitié du <sup>xx</sup>e siècle, le mouvement s'accéléra et Maurice Gruson racheta les maisons Aubert et Guiard, Lecanu, Vogler, Lachez, André, Prat et Joseph, Bore, Picard et Petot (succ. Pire), Jacquet (succ. Wagner) et Lima (Italie).

Cette concentration eut le mérite d'assurer la conservation des poinçons et matrices réalisés pour le compte de chaque entreprise, car chacune avait généralement une offre complémentaire de celle qui la rachetait. Ainsi, Prat et Joseph étaient-ils spécialistes du filigrane, Wagner des galeries, deux secteurs aujourd'hui encore très demandés par la clientèle. Puis la société, dont le siège et l'atelier étaient installés rue Pastourelle à Paris, déménagea l'ensemble des machines en banlieue parisienne, à Savigny-le-Temple (77), ne conservant à l'adresse parisienne qu'un showroom et les stocks. La richesse des collections de Janvier-Gruson-Prat, les compétences de son personnel et son outil de production en font une entreprise unique au monde.

Avec plus de 100 000 références, en grande partie visibles dans son showroom ou sur son site Web (elle commercialise ses produits en France sous la marque Artmetal et à l'étranger sous la marque Framex, [www.framex.net](http://www.framex.net)), cette maison mérite un nouvel essor en faisant mieux connaître ses productions à travers le monde, en particulier grâce à Internet.

Janvier-Gruson-Prat a reçu le label « Entreprise du patrimoine vivant » en été 2010, rejoignant ainsi les rangs des entreprises distinguées pour leur savoir-faire, ainsi que la certification ISO 14001 depuis janvier 2011.

1. Voir les chapitres « Elinor, fabricant de boîtes de montres et de bracelets » (p. 40 et suiv.) et « Roger Fréchet, horloger, fabricant de pièces à secret » (p. 91 et suiv.).

Si les époux Avé disposent d'une presse de 25 tonnes, qu'ils utilisent avec des emporte-pièces pour découper des aiguilles de comtoises sans relief, c'est à l'estampeur qu'ils confient des matrices et des poinçons pour frapper une partie de leurs aiguilles.

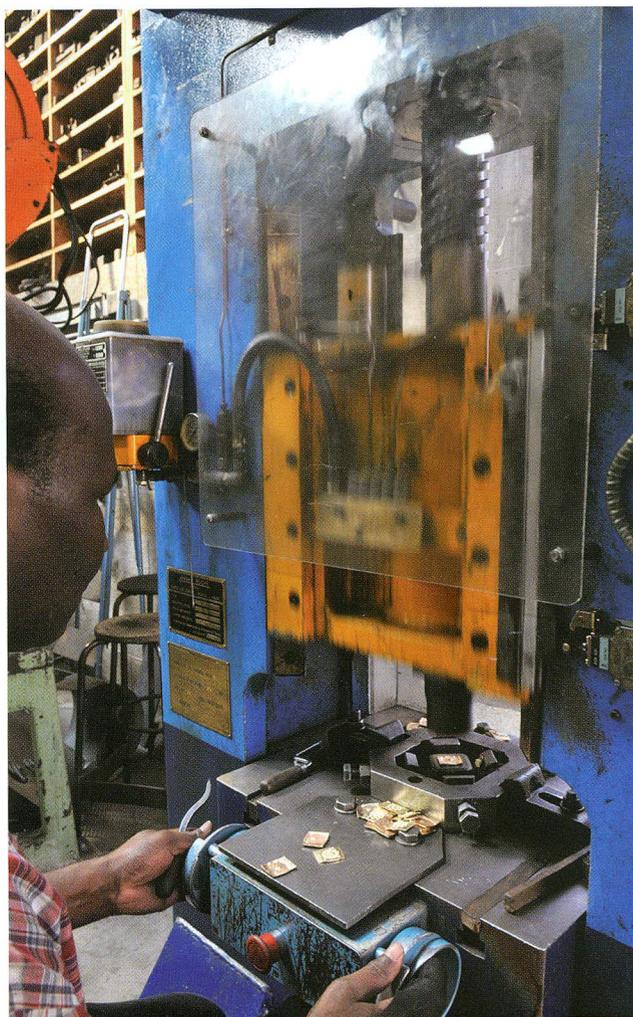
## Modernisation des presses

Maurice Gruson pose (p. 194) devant le balancier à friction qui « décore » l'entrée de son usine à Savigny-le-Temple. D'un poids de 21 tonnes, fabriquée dans les années 1900 au Creusot, cette presse est remplacée à présent par une presse hydraulique de 500 tonnes de pression... qui elle-même, pèse moins d'une tonne !

De fait, l'effet de relief recherché s'obtient non par écrasement du métal mais par le choc d'un poinçon doté d'une énergie cinétique importante.

Lors d'un estampage sur une matrice, le métal est écrasé vers l'extérieur, formant généralement une bavure qu'il faudra supprimer au découpage.

Fig. 2 Voici le balancier à friction, le plus couramment employé chez Janvier-Gruson-Prat. Sur ce type d'appareil, le poinçon est projeté sur la matrice par la force d'un moteur électrique. Tous ces outillages ont fait l'objet d'une onéreuse mise aux normes de sécurité.



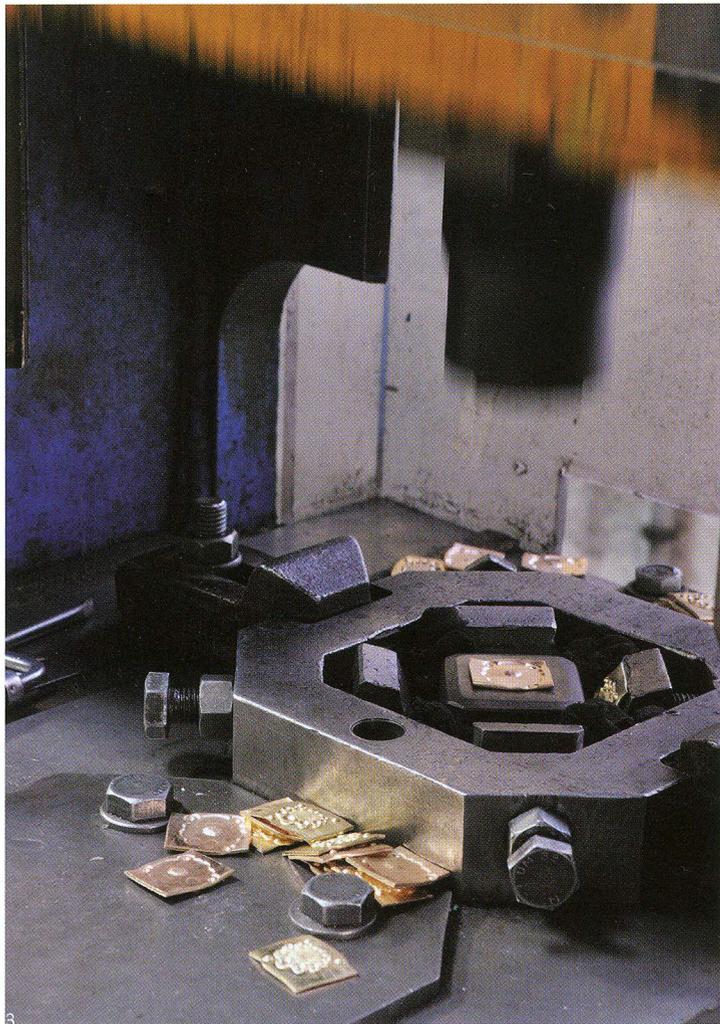


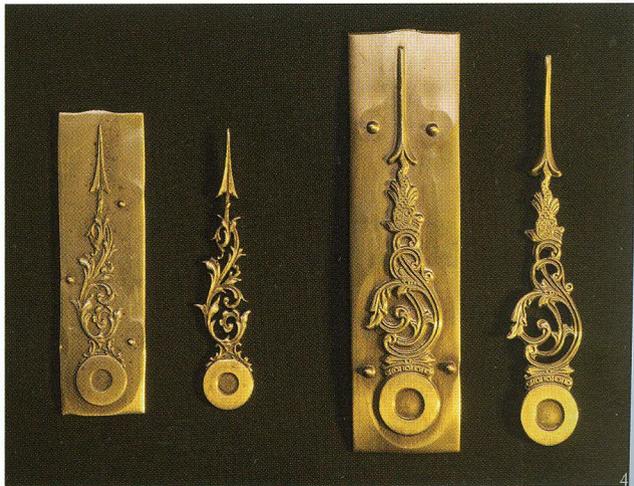
Fig. 3 C'est sur un outil de ce genre que sera réalisé l'estampage des aiguilles de la maison Avé. Ici, une pièce posée sur la matrice gravée en creux se trouve sur le point d'être frappée par le poinçon.

Les différentes phases d'estampage des aiguilles  
Fig. 4 & 5 Cet estampage d'aiguilles Louis XV et Louis XVI est réalisé en trois temps.

Lors du premier, le relief est créé dans la plaque sur la matrice. Lors du deuxième, l'aiguille est découpée, puis elle est ajourée lors du troisième temps, au moyen d'outils de découpe différents.

On remarque les picots de repérage placés autour des aiguilles lors de la première opération : ils facilitent, lors des passages suivants, le repositionnement précis de la plaque de laiton dans l'outil à découper.

Fig. 6 Ces sept estampages, découpages et ajourages successifs d'un motif filigrané sont une grande spécialité de Janvier-Gruson-Prat. Ce genre de travail nécessite sept passages et sept outils différents.



Le découpage est progressif, du fait de la finesse du motif, qui ne pourrait être ajouré en une seule fois. Au fil des opérations, le détail des ajours apparaît progressivement.

Il est important de recuire<sup>2</sup> le métal entre deux passes, pour éviter qu'il ne devienne cassant. Cette problématique vaut pour toutes les opérations d'estampage, de découpage et d'ajourage.

2. Voir glossaire.

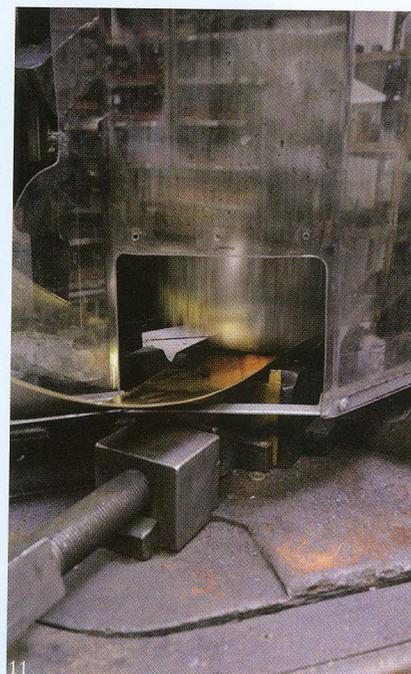
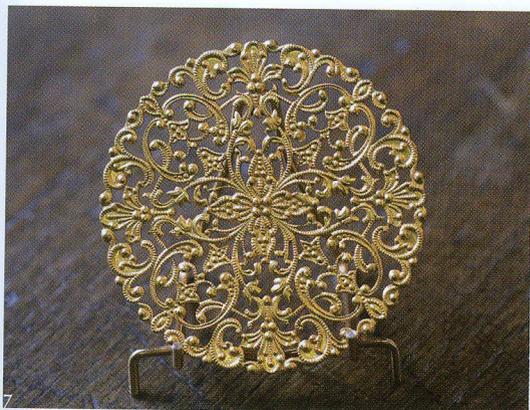


Fig. 7 Cette photo montre un autre exemple de filigrane d'une très grande finesse.

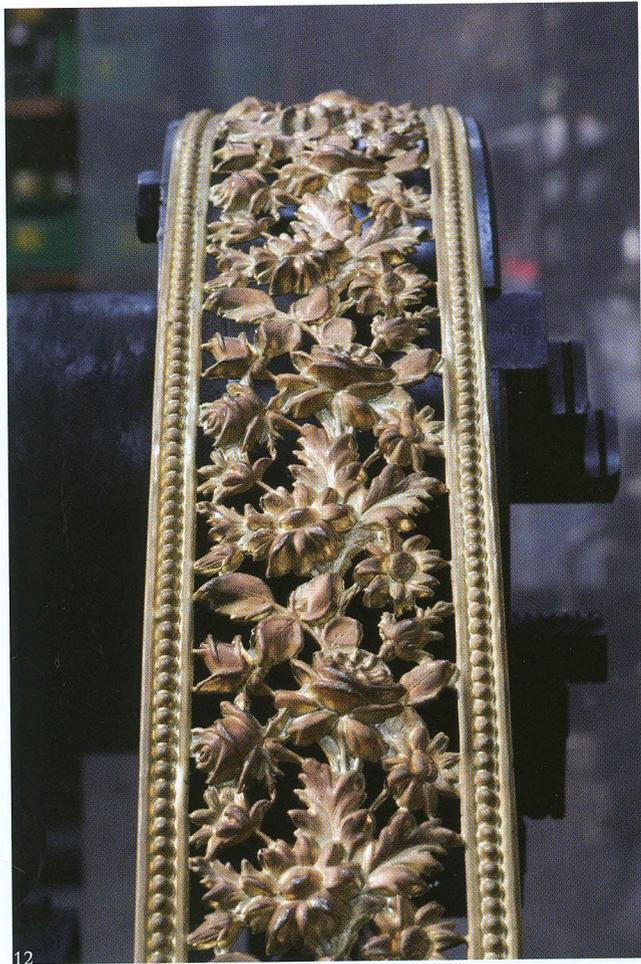
Fig. 8 Les exemplaires de cette photo figurent parmi les 100 000 poinçons et matrices de l'entreprise. Le poinçon est en relief, la matrice en creux.

Fig. 9-11 La machine à estamper la plus mythique, en voie de disparition au vu des coûts qu'entraîne sa mise aux normes, est le mouton.

Une masse de 200 kg portant l'empreinte femelle (poinçon) est suspendue par une courroie maintenue entre deux coulisses. Grâce à un système de poulies visible en haut du mouton, et une courroie manœuvrée par l'ouvrier, ce dernier projette le mouton vers la pièce à estamper.

En cadence, l'ouvrier laisse tomber le mouton sur la plaque ou la bande posée sur l'empreinte mâle de la matrice. Une à trois passes sont nécessaires, selon la délicatesse du motif et sa profondeur, pour obtenir le relief idéal.

Entre chaque passe, l'estampeur recuit le métal dans un four sous atmosphère inerte pour lui redonner plus de souplesse.



12

Fig. 12 Le mouton est la seule machine capable d'estamper cette galerie décorative sur plusieurs mètres d'un seul tenant.

Cet article est utilisé en particulier par un architecte de renommée mondiale, pour décorer des intérieurs prestigieux.

Fig. 13 Ici est représenté le poinçon d'un des *Clowns* de Louis Rault (1847-1903), qu'il avait conçu en plâtre, et duquel ont été tirées une fonte, puis une matrice.

Louis Rault est connu pour les clowns qu'il a créés pour Boucheron, et pour de nombreuses figures en plâtre pour lesquelles a été réalisé un estampage. Les graveurs en charge de la réalisation de poinçons et matrices étaient en général excellents, et souvent exceptionnels.

Fig. 14&15 Toujours de Louis Rault, un autre plâtre et son résultat estampé représentant la muse de la peinture sont extraits d'une superbe série à découvrir au showroom de la rue Pastourelle.

L'estampage en général, et la maison Janvier-Gruson-Prat en particulier, nécessiteraient qu'un ouvrage entier leur soit



13



14



15

consacré, pour qu'on se rende compte de la richesse et de la spécificité de ce domaine.

Nous terminerons donc par quelques images générales du site de l'usine et du showroom.

Fig. 16 Sur cette photo figure une partie de l'atelier où sont entreposés des poinçons et des matrices en cours d'utilisation.



Fig. 17 Parmi ses différentes acquisitions, M. Gruson a racheté la société Coinderoux, une fabrique de boutons métalliques bien connue dans son secteur.

Fig. 18 Nous voyons sur cette photo une partie de la manufacture.

Fig. 19 Sur les innombrables présentoirs du showroom, Coco Chanel avait l'habitude de venir chaque année choisir des produits pour ses collections.

Fig. 20&21 Voici un tout petit échantillon des réserves de la société, et un gros plan sur une étagère parmi des centaines d'autres.

#### Formation

Le métier d'estampeur nécessite des compétences d'ouvrier spécialisé en mécanique ou, pour les postes à responsabilités, une formation initiale de tourneur-fraiseur et une expérience en tant que chef d'atelier.

