



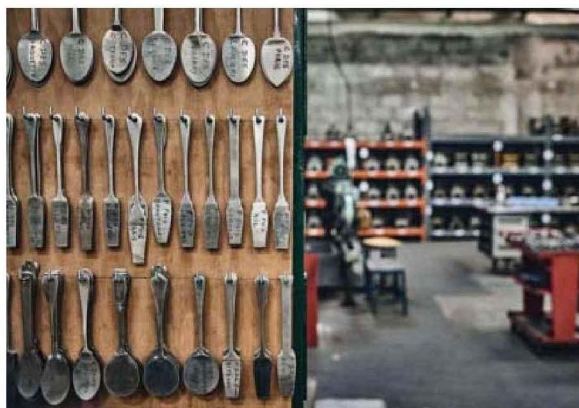
FOCUS PASSION

Gérard Gallet, François Bauchet, Savinel & Rozé, Alberto Pinto... si la manufacture d'orfèvrerie peut s'appuyer sur ses designers maison, elle a de tout temps fait appel à de grands noms de la décoration pour dessiner ses créations ou moderniser ses classiques.

BRILLANT SAVOIR-FAIRE

ENTRE AUTRES PIÈCES D'ORFÈVRE D'ART, LA MANUFACTURE SÉCULAIRE ERCEUIS PERPÉTUE LA MAESTRIA DU COUVERT EN ARGENT, PLÉBISCITÉE PAR LES AMBASSADEURS ÉTOILÉS DE LA GASTRONOMIE FRANÇAISE, D'ANNE-SOPHIE PIC À THIERRY MARX. Par Lucie Tavernier - Photos Anne Bergeron (sauf mention)

Un couvert nécessite sept grandes étapes de façonnage, de la découpe à la finition. Pendant cette dernière, l'intérieur des dents de chaque fourchette, appelé le « fond d'yeux », est meulé à la main.



P our parvenir à Ercuis, il faut traverser les paysages ruraux de l'Oise, champs et bois en pente douce noyés dans la brume. Lorsqu'en 1867, le curé de ce village y fonde la manufacture d'orfèvrerie d'objets religieux du même nom, c'est pour endiguer les départs vers la capitale, à 50 kilomètres. Pari réussi : sa petite entreprise, une usine flanquée d'une cité ouvrière, va prendre de l'essor en produisant des articles d'arts de la table sous la houlette, pendant plusieurs générations, de la famille Maës. Elle appose son poinçon, un centaure peu catholique, sur les luxueuses pièces d'argenterie du paquebot *Normandie* ou des palaces de la Riviera. De cet âge d'or ne reste, à première vue, qu'un seul bâtiment à la façade de brique, préservé lors de la reconstruction de l'usine, dans les années 1960.

SE DISTINGUER AVEC CONSTANCE

Pourtant, au sein des 3000 m² actuels, où sont fabriqués fourchettes en argent massif ou acier ouvré, plateaux de service argentés et candélabres, le temps semble s'être arrêté : les machines, presses ployant le métal avec fracas

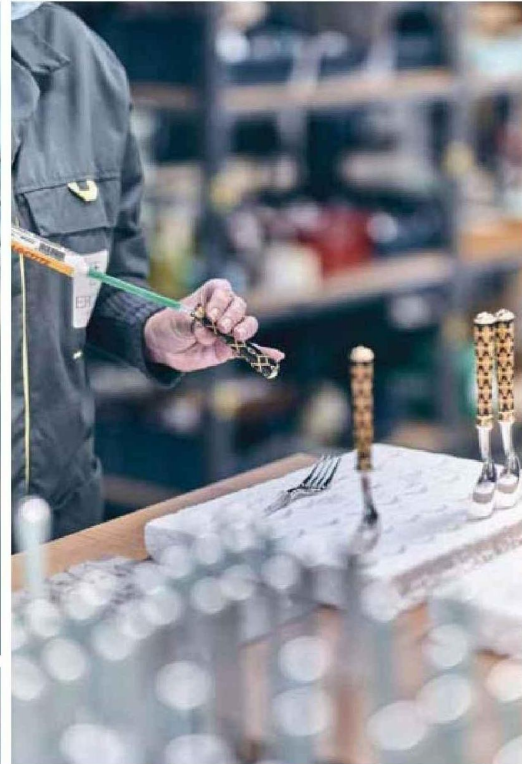
ou four à 780 °C, datent de 1900. Les gestes, précis, perpétués par une poignée d'ouvriers formés près de cinq ans pour atteindre la dextérité requise, demeurent. Avant même le polissage et enfin, l'argenterie, il faut parfois intervenir manuellement 45 fois pour faire naître la forme définitive d'un couvert d'une feuille de maillechort, alliage de cuivre, de zinc et de nickel. « Dans un monde qui va de plus en plus vite, la main de l'homme apporte une valeur unique », assure Antoine de Rémur, directeur général d'Ercuis et de Raynaud, fabrique de porcelaine de Limoges jumelée à la maison de haute orfèvrerie depuis 1992. Avec le groupe italien Arcturus, qui a fait l'acquisition de ces deux fleurons en 2015, il projette dans le futur la manufacture de l'Oise – qui a souffert, comme les autres, du désengouement pour la liste de mariage –, renforçant les synergies entre Raynaud et Ercuis, innovant à l'aide d'une technique industrielle de pointe brevetée pour moderniser les finitions... et répondre aux attentes de personnalisation grandissantes de sa clientèle, étrangère à 80 %. Dans le respect de son histoire. 🍴

Dans l'atelier, ces ébauches permettent de visualiser l'étendue de la gamme de fabrication, une quinzaine de collections de couverts, sans compter le sur-mesure.

Pendant environ 150 heures, les matrices sont sculptées dans un bloc de métal au poinçon par le graveur. Un métier en voie de disparition : celui d'Ercuis a été nommé chevalier des Arts et des Lettres.

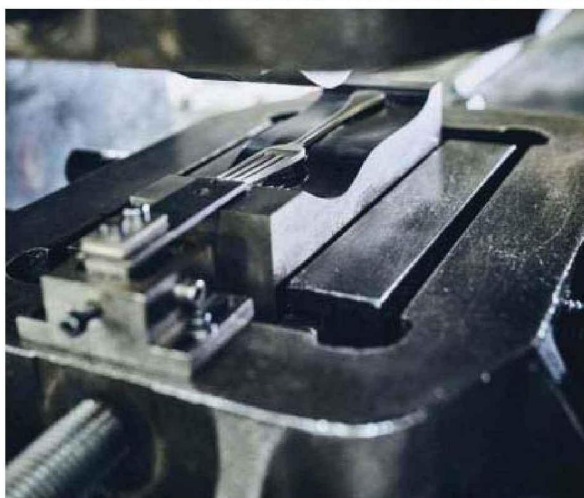
L'ADRESSE

En décembre, la marque a inauguré sa nouvelle boutique : Ercuis & Raynaud, 39 rue des Mathurins, 75008 Paris (tél. : 0140170100). Site de vente en ligne : ercuis.com



L'ébarbage, l'émerisage, le polissage (ci-dessus), réalisé avec une peau de buffle et une poudre volcanique, et enfin l'avivage préparent le métal pour que l'argent y adhère parfaitement.

À la fabrication comme à l'assemblage, les préparateurs d'Ercuis sont formés à l'auto-contrôle. Objectif : le zéro défaut.



La soie de la lame de ce couteau « Miroir » au décor guilloché sera scellée dans le manche, formé par deux coquilles détourées et assemblées, avec du ciment de coutellerie.

Grâce aux actions successives de presses, qui peuvent peser jusqu'à 1000 tonnes, l'ébauche se coule peu à peu dans sa matrice pour prendre forme.

Avant de recevoir son poinçon, chaque pièce est plongée dans un bain d'argenture de haute qualité par électrolyse.



Inspiré par le Japon, le décor bleu cobalt rehaussé d'or de la toute dernière collection « Imari » habille porcelaine et manches de couverts, preuve des liens unissant Ercuis et Raynaud, et invitation à un dressage ludique.

© DR