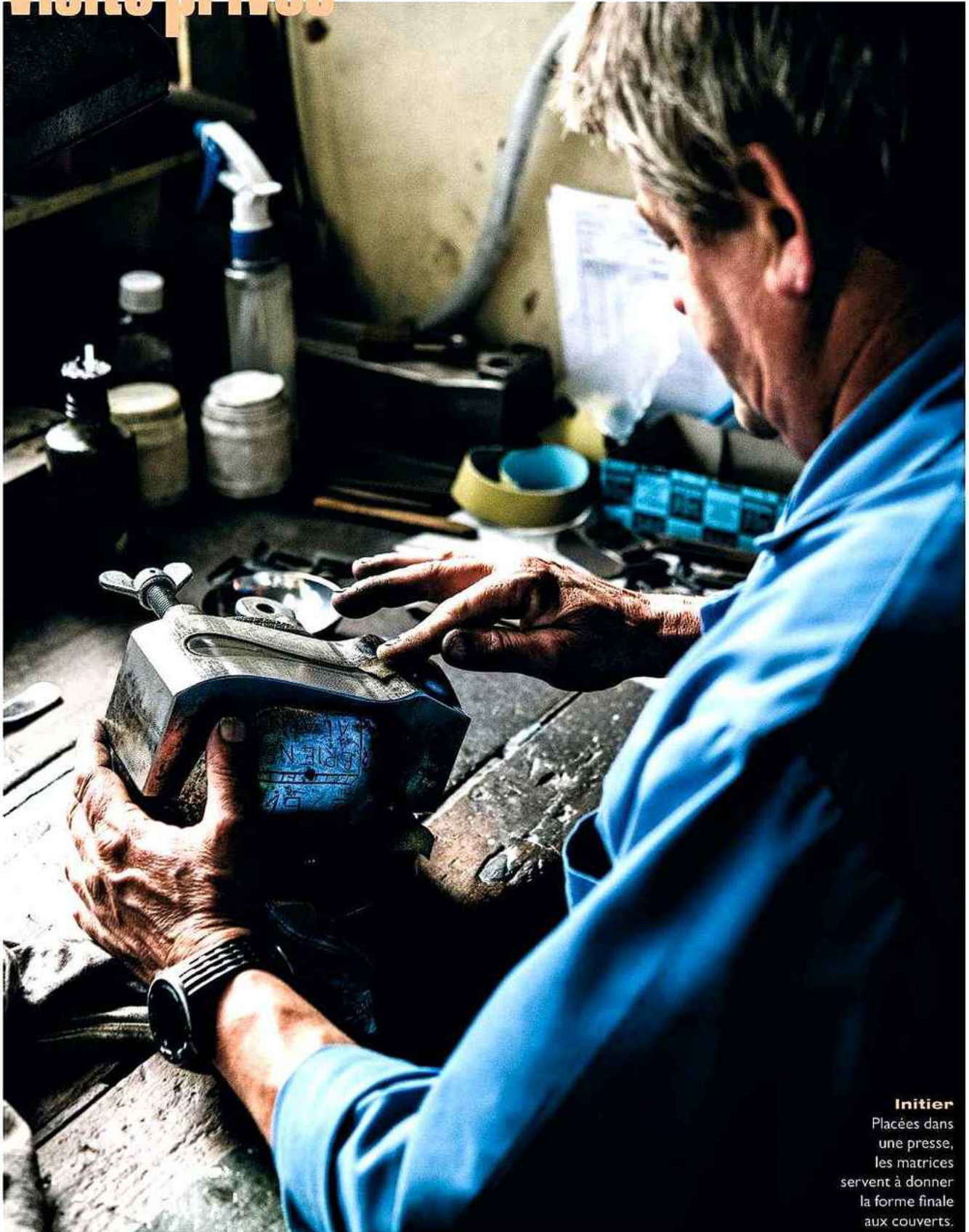




# Visite privée



**Initier**  
Placées dans  
une presse,  
les matrices  
servent à donner  
la forme finale  
aux couverts.



# Des couverts à redécouvrir

Pour les 70 ans de Guy Degrenne, la marque a perdu son prénom mais garde tout son savoir-faire. Et réédite pour l'occasion une très belle collection d'inspiration Art déco.

Par Vanessa Zocchetti, photos Franck Juery.



## Affiner

Après la découpe et le laminage, des bandes d'acier sont transformées en « flancs », ébauches du couvert.



## Honorer

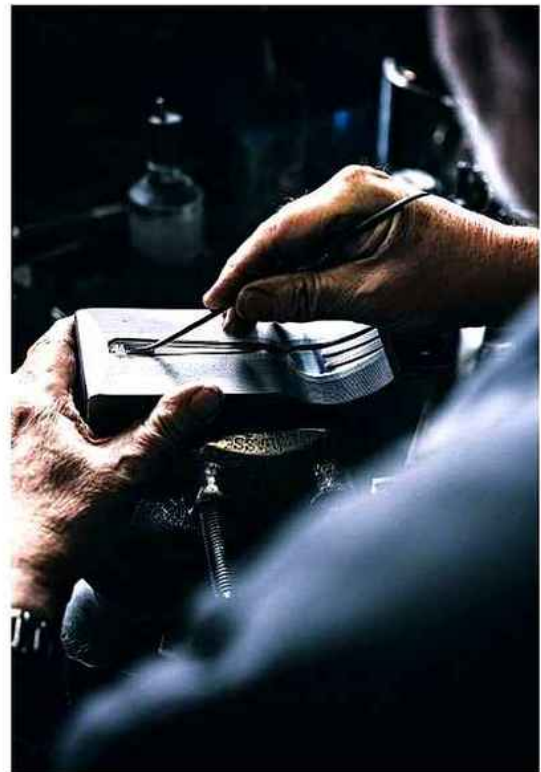
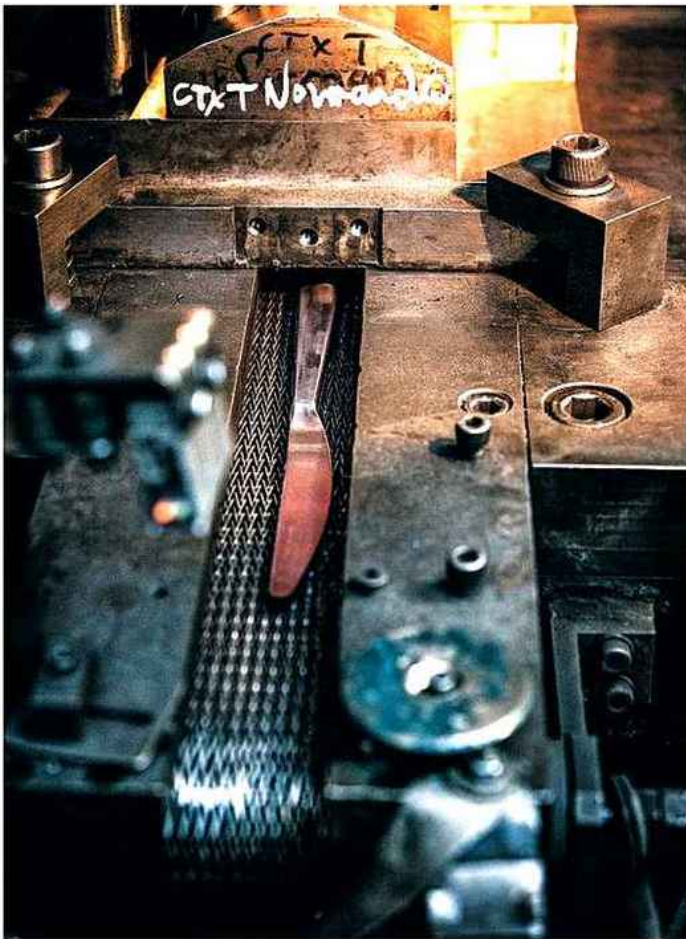
Les couverts Normandy, dessinés par Guy Degrenne en 1948, sont réédités pour les 70 ans de la maison.

« **C**e n'est pas comme ça que vous réussirez dans la vie, monsieur Guy Degrenne ! » Cette réplique d'une pub télé de 1980 pour la marque de plats et couverts a marqué une génération. Depuis, Guy Degrenne a grandi. Et célèbre ses 70 ans. Pour l'occasion, il a renoncé à son prénom et fait l'objet d'un dépoussiérage. « Pour cet anniversaire, nous voulions rééditer un modèle emblématique de notre savoir-faire, détaille Blandine Franc, directrice de la marque. Dans les archives, je suis tombée sur la collection Normandy, la première dessinée par Guy Degrenne, en 1948, totalement dans l'air du temps avec sa ligne Art déco. Notre studio de design l'a retravaillée mais tout l'esprit était là. » Des

plans techniques ont ensuite été réalisés afin de développer les outillages nécessaires à la fabrication dans l'usine de Vire, en Normandie. Les matrices ont ainsi été préparées dans l'atelier de gravure. Au début du processus, des bandes d'acier sont introduites dans des découpeuses afin d'obtenir des « flancs » : ces ébauches de fourchettes seront laminées, puis placées dans une machine qui détaille les dents. Les pièces subissent alors un prépolissage à plat.

## Finitions à la main

Elles sont alors prêtes pour le marquage du logo et l'estampage. Lors de cette étape délicate, Gilles Colasse, graveur depuis quarante-deux ans



#### Graver

Tels des artistes, les graveurs réalisent tous les motifs des couverts à la main.

#### Forger

Contrairement aux fourchettes et aux cuillères, les couteaux sont fabriqués dans une forge chauffée à près de 700 °C.



#### Conditionner

Avant le polissage, les couverts sont positionnés avec soin.

chez Degrenne, achève à la main les fameuses matrices sur lesquelles apparaît le décor Normandy. Fixées dans une presse, elles permettront d'obtenir la version définitive des couverts, qui seront vendus en coffret de 24 pièces pour 295 euros. Viennent ensuite le travail des finitions, puis le traitement de surface permettant d'adoucir le métal (l'émerisage), avant le polissage final.

Si les cuillères sont conçues selon un processus proche de celui prévu pour les fourchettes, les couteaux nécessitent un travail distinct. Tout débute dans

la forge chauffée entre 600 et 800 °C, où un robot dispose des barres de métal dans une matrice frappée par un pilon rebondissant. En ressortent des couteaux encore grossiers dont la lame est laminée entre deux cylindres. Une fois refroidis et débarrassés du surplus de métal, ils passent à l'émerisage pour être frappés d'un dessin, avant d'être glissés dans des fours à plus de 1 000 °C, puis à 200 °C pour éviter l'oxydation et leur apporter dureté et flexibilité. Le polissage permet, enfin, d'obtenir des objets étincelants : de fines lames pour les fins gourmets. ■

#### Bichonner

Pour une finition parfaite, chaque couteau est poli manuellement.