

Les chaudronniers

Tout semble indiquer que la métallurgie naquit en Perse il y a 6000 ans. Cette région était riche en cuivre natif et les premiers utilisateurs avaient découvert sa malléabilité.

Ils ne savaient pas le fondre et le mouler mais transformaient les pépites en les martelant.

Aujourd'hui encore, dans les bazars de Chiraz, d'Ispahan, de Kechan ou de Tebriz, on entend le tintement des marteaux qui repoussent inlassablement les feuilles de cuivre pour les transformer en plateau, en chaudron, en marmite ou en pot à eau.

Bien que l'acier inoxydable et l'aluminium remplacent progressivement le cuivre pour la vaisselle et les ustensiles de cuisine, les chaudronniers façonnent encore les immenses récipients utilisés pour chauffer l'eau des hammams ou teinter les laines.

Dans les petites villes, les chaudronniers partent du lingot de cuivre qu'ils transforment successivement en feuille puis galbent afin de lui donner sa forme finale. Dans les grands bazars, la préparation des feuilles de cuivre constitue une spécialisation. Le chaudronnier passe commande au lamineur qui lui livre la feuille de cuivre dans la dimension, la forme et l'épaisseur souhaitée.

Si les petits objets sont réalisés à l'aide d'un seul disque de cuivre, les plus grands sont obtenus en soudant ensemble la cuvette formant le fond et le cylindre constituant les parois.

Pour étirer et modeler le cuivre, l'artisan utilise une collection de marteaux à la face plus ou moins bombée, ronde ou carrée, et même étroite pour les plis. Les enclumes, de formes et de tailles diverses, se plantent dans le sol ou s'emboîtent en X dans une

planchette qui sert à la fois de siège et de béquille. Les cisailles permettent de prédécouper les feuilles ou d'ajuster les assemblages. Enfin le four est indispensable pour recuire le cuivre après chaque séance de martelage afin de lui redonner de la malléabilité. Le four servait également à souder les tôles bien qu'il soit remplacé de plus en plus souvent par un chalumeau oxyhydrique plus maniable.

Que ce soit de puissants coups de masse assenés sur une épaisse tôle destinée à une gigantesque bassine, ou de légers coups de marteau lors de la finition d'une cruche à eau, leur dextérité permet une précision extrême. Pour pouvoir les souder, les bords des éléments d'un chaudron, découpés en créneaux de 1 cm. de côté, doivent s'ajuster parfaitement.

De même, un coup de marteau plus appuyé ne disparaîtra pas lors du polissage.

Si le client désire que son récipient soit décoré, le chaudronnier peut l'orner de filets ou de grains. Pour des décors plus sophistiqués, un ciseleur prendra la relève.

Les ustensiles de cuisine, quant à eux, passeront encore chez l'étameur afin d'éviter les empoisonnements au vert-de-gris.



Chaudronnier façonnant un chaudron destiné à la fabrication du fromage.