



Vocation

«Je me suis toujours dit que, dans ma vie, je ferai quelque chose de créatif.» Le destin a offert une occasion que le responsable en sécurité informatique chez Nestlé aura su saisir par le manche. Sacha Bittel

LES CAPRICES D'ARMAND DUFRESNE

Le coutelier d'art de Vouvry a créé plus de 400 pièces uniques qui réunissent une maîtrise des lames et une esthétique des matériaux bien aiguisés.

C — **DIDIER CHAMMARTIN** outeaux de chasseurs ou à découper les filets, eaux scandinaves, de bushcraft, Bowie, Kiridashi, Kukri, Karambit, hachette... Armand Dufresne s'est lancé depuis quatre ans dans la coutellerie d'art. En plus de sa production, le coutelier donne des stages pour partager son savoir et sa passion. Mais avant, le Tzino [habitant de Vouvry nldr] a eu plusieurs vies. L'homme, plutôt habile de ses dix doigts, a fait un apprentissage de mécanique auto pour devenir chef d'atelier et s'occuper d'automobiles de courses. S'il bifurque ensuite vers une belle carrière dans l'informatique, Armand Dufresne collectionne depuis toujours des couteaux et possède des machines pour usiner... «Un jour, ma compagne me dit: "Plutôt que d'acheter des

couteaux, tu pourrais les fabriquer toi-même!"» Quelle bonne idée, la coutellerie mélange différents savoir-faire, la métallurgie pour les lames et la menuiserie, entre autres, pour les manches. La coutellerie d'art y ajoute la créativité, le sens de l'esthétique et le plaisir du travail soigné. «Mon père était menuisier charpentier. Chaque fois que l'on traversait Villars, il me disait: "Tu vois ce chalet? Je l'ai construit. Et ce balcon tout neuf? C'est moi aussi." Je me suis toujours dit qu'un jour je ferais métier de quelque chose qui pourrait rester. Quelque chose que j'aurais fait de mes mains.»

SE TROUVER UNE OCCUPATION

Tout juste à la retraite, Armand Dufresne se met à compulsurer des ouvrages et réalise sa première lame à la lime avec un mor-

ceau de bois pour le manche. «Cela m'a pris près d'une semaine. C'était exactement ce que je voulais faire», se remémore-t-il. Décision prise, l'homme construit un couvert, y range les voitures entreposées au garage et s'aménage un atelier. «J'ai fait 1, 2, 3, 50 couteaux, puis je suis parti en France pour me former auprès d'un maître coutelier forgeron, Manu Verdier. J'ai appris à forger une lame avec pince, marteau et enclume et à réaliser un couteau dans les règles de l'art. Le résultat final n'était pas très différent de mes 50 premiers couteaux, mais c'était la manière qui changeait. Le savoir-faire s'acquiert avec l'expérience.» Armand Dufresne en construit une centaine d'autres, développant différentes techniques en fonction des types de couteaux. «Puis j'ai écrit et publié un

ENVIE DE RÉALISER SON PROPRE COUTEAU?

Armand Dufresne propose des stages afin de réaliser soi-même son couteau. Le stage peut durer d'un à deux jours en fonction des projets des stagiaires.

En un jour, il peut assembler et finaliser son couteau à partir d'une lame semi terminée en acier de Damas ou en acier homogène.

En deux jours, le projet démarre avec un dessin, réalisé par soi-même ou avec l'aide du coutelier d'art. Le choix des matériaux se fera sur place: lame, matière du manche, décorations... Les stages se font en privé. A noter qu'il ne n'est pas possible de créer un acier de Damas lors du stage car cela demanderait beaucoup trop de temps.

Pour plus d'Infos: Couteaux Caprice – Armand Dufresne, chemin de Collonges 17, 1896 Vouvry. 079 201 95 27.

À SAVOIR

○○○ *manuel sur mon site Internet, car il n'y a rien de plus formateur que d'écrire son expérience.»*

LE PARTAGE DU SAVOIR

Et son expérience, le coutelier adore la partager proposant des stages dans lesquels chacun peut réaliser son couteau. C'est que l'homme est passionné et que la passion se transmet. C'est dans son atelier qu'Armand Dufresne nous explique la fabrication de ses couteaux. Un atelier divisé en plusieurs pièces en fonction des besoins de l'artisan. Il y a l'abri antiatomique qui sert de dépôt pour les plaques de métal, acier ou de damas. A côté, sont rangés plaquettes et blocs de bois, matériaux composites permettant la fabrication des manches. Devant notre émerveillement face aux couleurs, Armand détaille les différents procédés pour obtenir toutes les teintes imaginables: «*Un bon manche se fera en bois dur. Pour cela, on les stabilise par une manipulation "sous-vide" visant à retirer l'air du bois. Quand l'air revient, le bois "boira" de l'huile de cactus. On profite de ce processus pour le colorer. Mais c'est le bois qui décide des dessins et du rendu final. Là est la première magie!*» Le coutelier adore travailler sur des essences de bois noueuses. «*Travailler sur une loupe [boule qui pousse sur un tronc ou sur une maîtresse branche, ndlr] de chêne, du fait de ses linéaments, permettra d'avoir un bois encore plus solide et d'un caractère hors du commun.*»

L'ESPRIT CRÉATIF

La grande question d'Armand Dufresne était de savoir s'il avait la fibre créatrice. La réponse est vite tombée: «*Je regarde par la fenêtre, je vois les feuilles sur les arbres, et j'imagine un couteau en forme de feuilles. J'ai fait des couteaux en forme de voiture, de casquettes, de cœur pour ma chérie. Tout ce qui me passe par la tête!*» L'objet est d'abord élaboré dans son bureau. Là, l'ancien informaticien dessine en quelques courbes vectorielles son couteau. «*Il y a deux écoles, celle qui dessine approxi-*

Armand Dufresne reste aussi à disposition pour l'affutage de tous vos couteaux. Sacha Bittel

Le conseil d' ARMAND DUFRESNE, COUTELIER D'ART

COMMENT ENTREtenir SON COUTEAU

Si la lame est en acier carbone (homogène), le coutelier précise qu'il est nécessaire de nettoyer sa lame après utilisation mais pas au lave-vaisselle. «*Privilégiez l'eau savonneuse et une brosse douce, puis séchez consciencieusement si vous ne prévoyez pas d'utiliser votre couteau pour longtemps.*» Une goutte d'huile sur toute la surface évitera toute trace d'oxydation (pas nécessaire pour les lames en acier inoxydable). Si c'est un acier de Damas, l'entretien sera identique. Si la lame à tendance à noircir, un polissage léger avec un papier abrasif très fin (1500) et avec une cale à poncer redonnera du contraste aux motifs. Si les motifs ne sont plus visible causé par une usure importante de la lame, une visite à mon atelier pourrait redonner du moiré à votre lame.

Pour ce qui est de l'entretien du manche, le matériau fait la différence. En bois, corne ou os, il faut éviter de le mouiller et surtout de ne jamais le mettre au lave-vaisselle. Son entretien consiste simplement à le nettoyer avec un chiffon sec puis à huiler sa surface après utilisation ou deux fois par année pour un couteau non utilisé. Une huile végétale sera très bien (huile d'olive, huile de lin, etc.) Pour les matériaux composites, plastiques, etc., l'eau savonneuse fera l'affaire. Armand Dufresne reste à disposition pour l'affutage de tous vos couteaux, etc.

mativement et celle qui veut de la précision. Je fais partie de la deuxième.» Car il y a des règles précises, un manche pour enfant sera de 10 cm, pour une femme 11 cm, pour un homme 12 cm et pour une grosse main 13 cm. «*Les couteaux de cuisine japonais auront un manche de 16 à 17 cm parce que les gens changent de position en travaillant, les machettes entre 15 et 20 centimètres.*» Démonstration sur un dessin de lame plate semelle, mitre, garde, rivets... montre en main, cinq minutes! «*Quand vous en avez fait 400, cela devient simple.*» D'accord.

DIFFÉRENTS CARBONES

Passage ensuite à l'atelier et explication voyageant entre physique et art des matériaux. Essayons de nous accrocher. «*Les aciers de Damas sont constitués d'aciers de qualités différentes. Sur les neuf couches d'acier, 5 auront 0,5 % de carbone et un peu de nickel pour qu'il brille bien, 4 auront 0,9 à 1 % de carbone. En dessous de ce pourcentage, on n'arrivera pas à le durcir et au-dessus, ce sera de la fonte trop cassante. Donc il s'agit de faire un "mille-feuille", en plaçant ces neuves couches dans une forge*

Le prix des couteaux Caprice peuvent aller de 250 à 10000 francs

DÉCOUVERTE

Les Caprices d'Armand Dufresne



à 1350 degrés jusqu'à ce que l'acier devienne blanc, puis on le frappera sur une enclume. La pression et la chaleur vont faire qu'il va se recombinaison, c'est la soudure au feu. On va ensuite étendre cette barre de 10 x 3 x 0,3 cm, la couper en deux, la retourner sur elle-même, ce qui va donner une couche de 18 et on va recommencer l'opération jusqu'à 6 ou 7 fois pour obtenir 36, 72, 144, 288 couches.»

Cerise sur le couteau, quand on trempe la lame dans de l'acide chlorhydrique ou sulfurique ou du perchlorure de fer, les couches contenant plus de carbone vont se creuser et noircir. Cela fait apparaître tout le travail des dessins de la lame, les contrastes, ce que l'on appelle le moiré. Deuxième miracle.

Bien sûr qu'il y a eu quelques ratages au début. «C'est un échec au sens que l'on doit tout recommencer. Et c'est aussi une expérience. On va se poser la question de savoir ce que l'on a fait de faux», note Armand Dufresne. Aujourd'hui, peu de fautes, en tout cas, pas de faute de goût. Dans le couloir et son carnet sont exposés quelques-unes de ses œuvres. Pour toutes, on sent la réflexion, le temps d'arrêt pour trouver les bons matériaux. On imagine les heures et le savoir-faire qu'il a fallu pour développer et créer de telles lames. «Pour certaines, il y a une inspiration ethnographique, j'ai étudié dans les livres les couteaux du monde entier. Les lames ont des formes documentées, les standards existent.» Pour qu'enfin, d'une lame et d'un bout de bois naisse un couteau «Caprice», «une envie subite et passagère, fondée sur la fantaisie et l'humeur». Un caprice qui peut aller de 250 à 10 000 francs en fonction de l'objet. ◉

1 LE DESSIN: Après avoir esquissé la forme du couteau avec un programme d'ordinateur, Armand Dufresne va choisir les matières, l'acier pour la lame, le bois pour le manche et les rivets pour une fixation solide, mais également pour l'esthétique de l'ensemble.

2 LA CONSTRUCTION: La pièce d'acier sera forgée puis formée afin d'arriver à son design définitif. Pour cela, le coutelier va utiliser une ponceuse à bande (backstand). Différentes bandes et accessoires seront utilisés pour former la lame.

3 L'ÉMOUTURE: l'émouture est la partie de la lame qui s'amincit et débouche sur le fil du couteau. Il s'agit donc de l'ensemble de la partie tranchante du couteau. Pour le réaliser, la ponceuse à bande toujours. «Il s'agit de respecter un angle précis et surtout une symétrie parfaite», note le coutelier. Ensuite, il y aura nettoyage, ce qui, dans le métier, s'appelle le blanchissage.

4 TRAITEMENT THERMIQUE: dans une forge à gaz pendant 5 minutes tout en contrôlant la température voulue selon un tableau des couleurs représentant les degrés, il faudra que la lame monte à 850 °C.

5 LA RÉVÉLATION: Après polissage et nettoyage, la lame de Damas va être plongée dans un bain de perchlorure de fer entre 30 secondes et 10 minutes en fonction du résultat espéré. Un moment qu'Armand Dufresne apprécie particulièrement : «C'est là que va se révéler le motif de la lame. C'est magique. C'est aussi là que l'on va voir si notre dessin est bien réalisé.»

6 LE MONTAGE: On placera ensuite les différentes parties du manche en fonction des matériaux choisis: type de bois, intercalaires, rivets en laiton, marques, etc... Les finitions prennent beaucoup de temps, c'est ce qui en fait une très belle pièce.



en fonction de la conception de l'objet. DR

Photos: DR