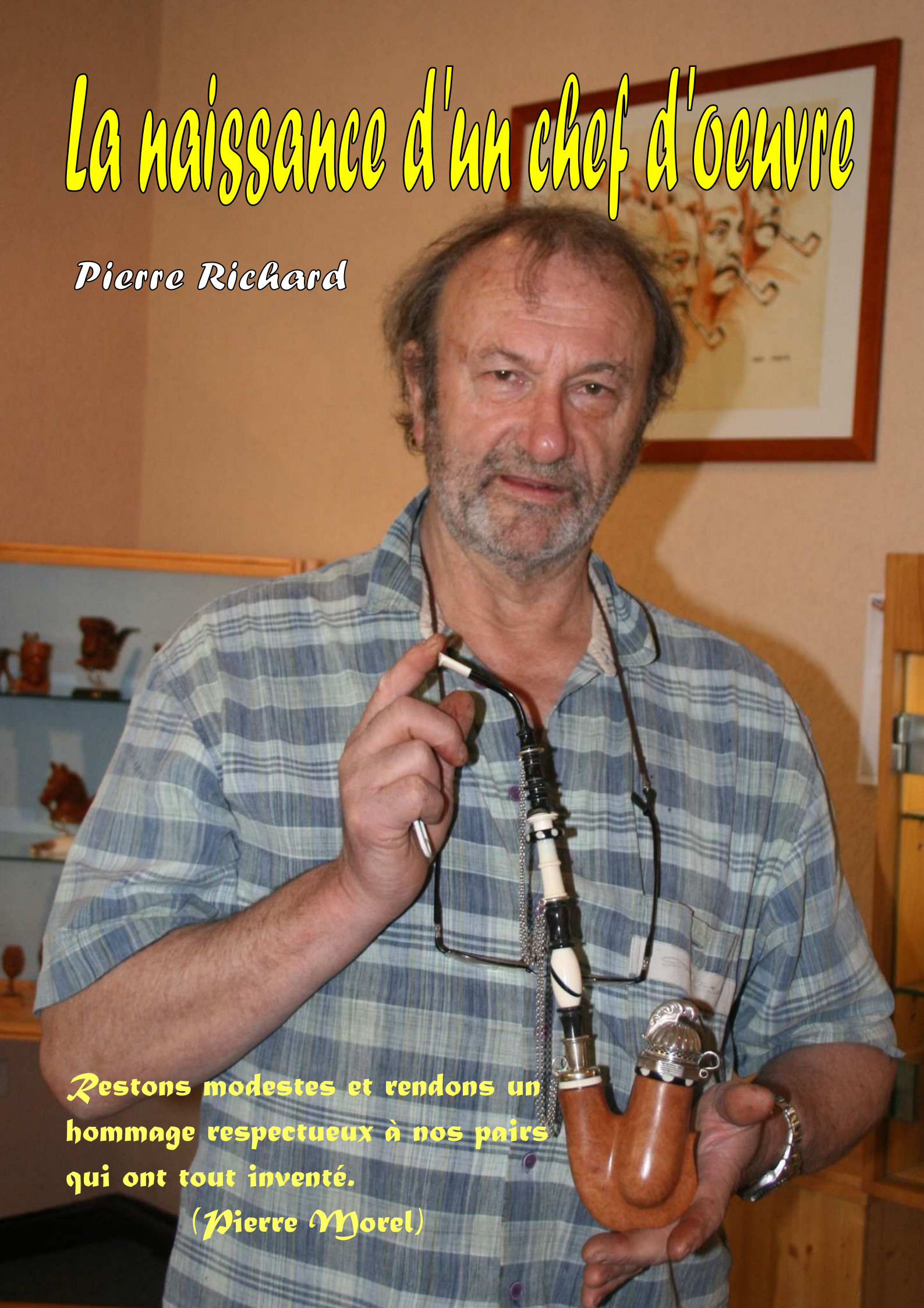


# La naissance d'un chef d'oeuvre

*Pierre Richard*

**Restons modestes et rendons un  
hommage respectueux à nos pairs  
qui ont tout inventé.**

**(Pierre Morel)**





*Le sujet du Concours un des Meilleurs Ouvriers de France 2007 était la fabrication d'une pipe de type ULM. Il en existe deux types, l'Ulmer Kloben et la forme Hongroise. C'est cette dernière qui était imposée.*



*En Allemagne, à part de rares pipes en plomb, fer ou argile qui datent, semble-t-il, de la guerre de trente ans, les fumeurs n'utilisaient jusqu'à la fin du 18<sup>e</sup> siècle que la pipe en bois, en racine d'orme, aulne, bouleau, érable, buis etc... couramment appelée la « Pipe d'Ulm » bien qu'elle n'ait pas été fabriquée seulement dans cette ville, mais aussi bien dans un vaste pays environnant. Ainsi le document d'archive le plus ancien (1695) ne provient pas d'Ulm même, mais de Geislingen.*

*Ce rappel historique aidera certainement le connaisseur à mieux situer dans l'espace et dans le temps ces merveilleux objets, témoins d'un raffinement des coutumes aujourd'hui disparu. A savoir que la pipe était si précieuse qu'elle était transmise de père en fils.*



*Coup d'oeil sur l'atelier d'un pipier des environs de 1835 avec les différentes phases de la production: limage, forage, assemblage et polissage.*

*Deux formes de base différente pour cette pipe, l' "Ulmer Kloben" avec un angle élargi sur l'intrados du fourneau et la forme hongroise avec un fourneau haut et étroit qui dépasse toujours le cou de la pipe. Les fourneaux ont subi une mise en valeur spéciale par des couvercles luxueux et des chaînettes en argent.*



*Des mois de réflexion, de recherche d'informations et de la matière première ont été nécessaires au Maître Pipier Pierre Morel pour enfin pouvoir fabriquer ce chef d'œuvre, épreuve imposée pour l'attribution du titre d'un des « Meilleurs Ouvrier de France en 2007 ». Des mois de réflexion, de recherches et de travail récompensés après des décennies de labeur et une reconnaissance mondiale de son talent par ses pairs de tous les continents au fil des ans.*

*Classées au rang d'œuvres d'art, ses fabrications (toutes faites main) sont de petites séries, chacune ayant un détail infime qui la différencie de l'autre, invisible aux yeux du profane voire même de l'amateur éclairé qui rêve de posséder sa « Morel ».*

*J'espère que ce petit livret apportera un éclairage nouveau et instructif sur quelques différentes phases de la fabrication de cette pipe de concours, un Chef d'œuvre plus précisément.*



*Comme le dit l'artisan pipier : « Une fois le sujet du concours d'un des meilleurs ouvriers de France dévoilé, cette année là une « Pipe Ulm » avec des plans et des dimensions bien précises, le plus difficile pour moi a été de trouver la matière première (bruyère, corne de buffle, ivoire, argenterie...) pour la fabriquer. J'ai cassé près de 80 kilos de bruyère, examiné 25 kilos de cornes de buffles.*

*Trouver un ébauchon sans défaut, dans les dimensions imposées par la pipe, dans une bruyère avec un grain parfait est très difficile, c'est de la folie. Ne parlons pas des déceptions après chaque essai infructueux, car trouver l'ébauchon nécessaire fait partie du travail imposé. »*



*Quelques étapes*

*importantes*

*de la fabrication*



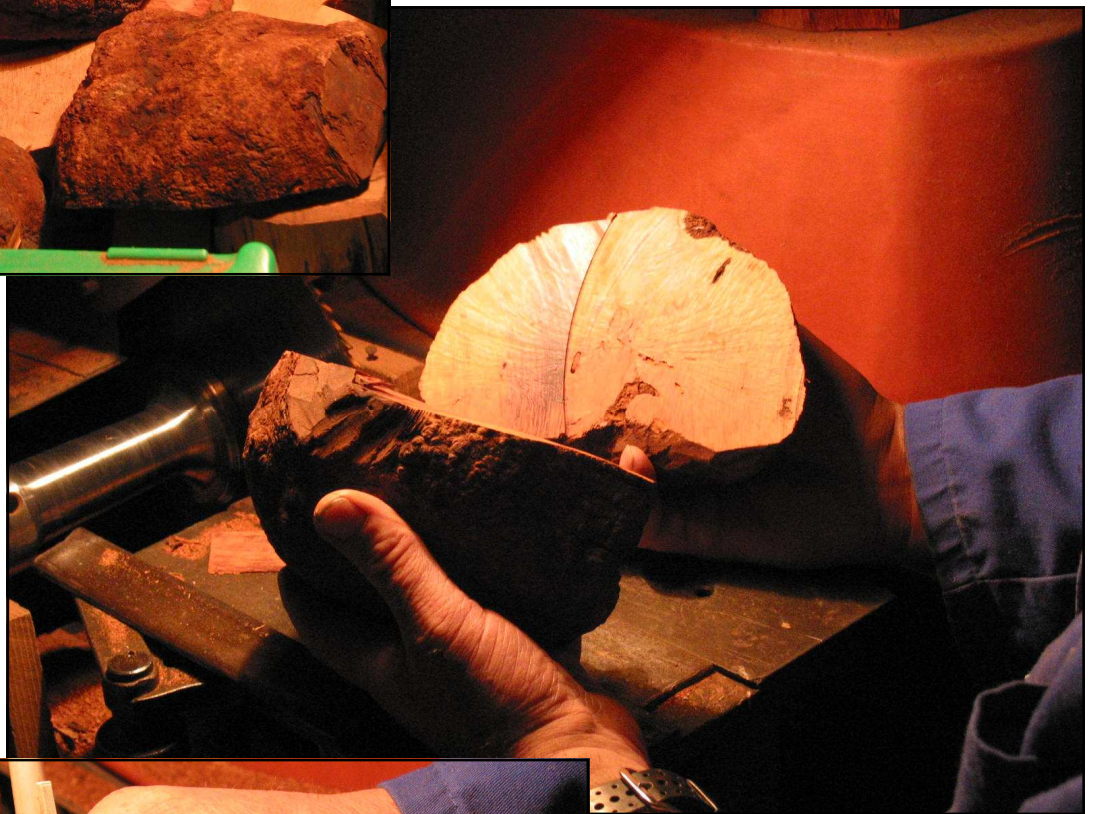
*Après un premier tri, la souche de bruyère est ensuite débitée, examinée avec soin puis tracée aux dimensions de la pipe à venir dans un bois qui pourra la contenir.*





*Souches de bruyère*

*Débitage à la scie  
circulaire*



*Tracage d'après  
un dessin du  
candidat*



*Après avoir choisi au mieux les plateaux de bruyère, sciés une première fois pour voir leur intérieur et tracé l'épure de la pipe dans les dimensions imposées, arrive le moment du contournage à la scie circulaire, à main levée en suivant au mieux le tracé du modèle. Suivra l'ébauchage fait avec des outils fabriqués spécialement par le créateur de l'objet qui lui donneront la forme du foyer et sa profondeur (ici 10 cm).*



*Contournage  
à la scie*



*Ebauchage*



*Les mauvaises surprises se succèdent, mesquinement cachés dans le bois que l'on croit parfait, les défauts se découvrent, les heures de travail et les ébauchons rejetés s'accumulent. Enfin arrive le beau bois qui pourra satisfaire aux passes suivantes, le décolletage qui lui permettra de recevoir les attributs et le perçage du trou de fumée.*



*Essais multiples  
infructueux*



*Montage  
décolletage*



*Percage du  
Trou de fumée*



*La pipe commence à prendre forme, la fraise très affûtée attaque la bruyère pour la mise en forme, en respectant une symétrie parfaite guidée par l'œil précis du candidat, avant qu'entre les mains habiles du Maître Pipier le polissage au tour adoucisse les morsures de l'acier. Lorsqu'enfin le modèle de la pipe, Pipe ULM de forme Hongroise, correspond aux souhaits du pipier, c'est ses doigts qui presque amoureusement caressent au papier fin ses courbes généreuses pour un dernier polissage.*



*Mise en forme  
à la fraise*



*Polissage au tour*



*L'incontournable  
polissage  
à la main*



*Concevoir des pipes uniques, c'est aussi imaginer et fabriquer les tuyaux qui compléteront parfaitement son corps dans un ensemble d'une harmonie parfaite. Un candidat au titre d'un des Meilleurs Ouvrier de France doit en être capable. Pour ce faire 25 kilos de corne de buffle ont été nécessaires, triés, choisis, car la corne, à l'image de la bruyère, est aussi fourbe qu'elle et cache souvent des défauts minuscules que seul un œil averti peut voir avant d'aller plus avant dans le travail.*





*Cornes de buffle  
brutes*

*Débitage*





*A ce stade, le corps de la belle étant terminé, il faut maintenant lui adjoindre son tuyau qui est à lui seul un véritable monument de savoir faire par son mélange de matières, cornes de buffle (25 kilos de corne pour trouver le morceau parfait) et parties d'ivoire travaillés qui viendront se compléter dans de subtiles entrelacs et incrustations savantes que seul un Maître au sommet de son art peut accomplir.*



*Éléments de base  
tuyau et allonge*

*Création  
et fabrication très  
difficile*



*Préformage de la  
corne à la  
machine à aplatir*



*Les plus belles matières choisies, il faut maintenant les mettre en forme. Incrustation et tournage se succèdent avant de donner un résultat parfait. Intimement unis, de la lentille à la base du tuyau, les éléments décoratifs peuvent maintenant rejoindre leur place sur l'allonge de la pipe.*



*Tournage allonge  
De 9 cm*



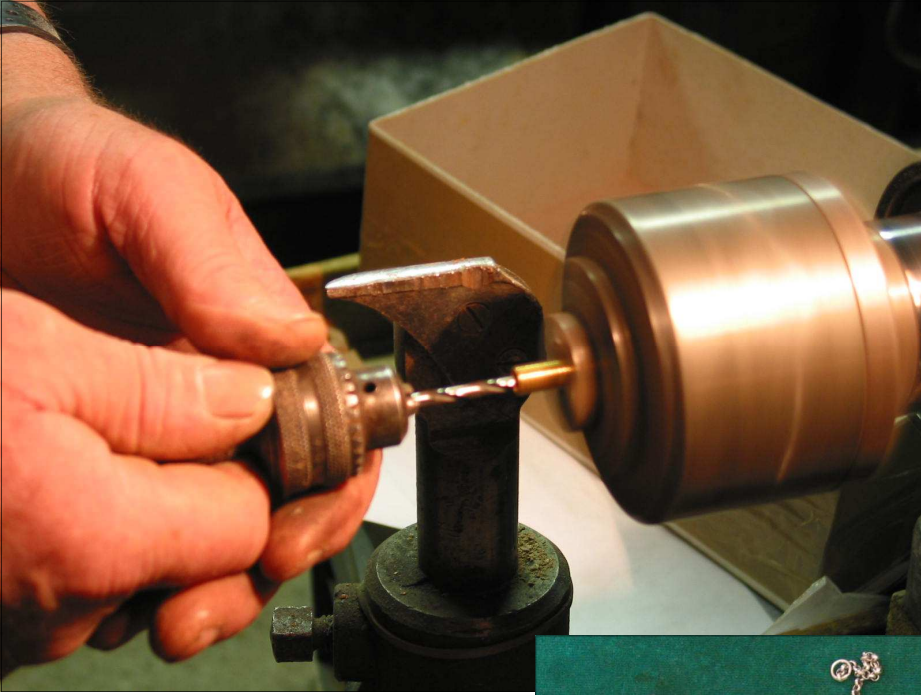
*Tuyau prêt à  
assembler sur  
l'allonge*



*détail*



*Comme dit le Maître Pierre Morel : « Il me fallait trouver un joaillier qui voulait bien me fabriquer les attributs en argent massif, allonge, chaîne, bagues et surtout le casque que j'ai gravé dans de la cire et qui a été coulé par un ami sculpteur. Toutes ces pièces viennent de mes dessins. Je me suis même séparé de bijoux de jeunesse pour avoir la matière nécessaire. Mais le résultat est magnifique, je ne regrette rien. »*



*Fabrication  
Visserie  
d'assemblage*

*Argenterie*



*Avant  
l'assemblage  
final*



*Toute une vie de labeur,  
d'expériences multiples,  
de recherche et de quête de savoir  
résumée en  
une seule pipe...*

*Un long accouchement dans la douleur  
... mais dans la joie*







*Après les félicitations personnelles de la Présidente de la Société des Meilleurs Ouvriers de France « Olga Saurat » pour l'obtention avec brio du titre de MOF lors de la remise des diplômes à la Sorbonne avant les ors de l'Élysée, qui mieux que Pierre Morel pouvait porter avec encore plus de prestance la toge des Maîtres Pipiers sanclaudiens et me faire le plus grand plaisir d'être admis dans cette Noble Confrérie en me parrainant quelques mois après cette consécration ?*



## Le mot de la fin...

Comme le soulignait la Présidente nationale de la Société des Meilleurs Ouvriers de France, Olga Saurat : « *Tout au long de son histoire, la France a compté un grand nombre d'Artisans et Ouvriers, Compagnons du Travail et Maîtres d'œuvre bâtisseurs anonymes et orfèvres inspirés dont le talent et la passion ont laissé en chaque siècle des traces impérissables, témoignage d'un labeur acharné et d'une technique accomplie (...) Cette excellence poussée à son plus haut niveau est le signe distinctif du métier, mais elle est surtout le fruit d'une passion et, dans une société mécanisée, assistée, orientée dans ses choix socioprofessionnels, l'on peut se réjouir que la passion qui animait nos aïeux, les "bâtisseurs de cathédrales", ait survécu et anime encore beaucoup de professionnels et de jeunes. »*

Elle a parfaitement raison mais se devrait d'ajouter à son discours combien le participant à cette épreuve voit sa vie bouleversée. Lui qui est, dans la majorité des cas, pratiquement au faîte de ses possibilités dans son labeur journalier, se voit douter sur ses capacités à répondre aux impératifs fixés par les créateurs du sujet et se met alors à craindre l'échec dans ce concours prestigieux.

Commence alors, pour le pipier inscrit en Tournerie, la recherche de la bruyère parfaite, les essais décevants, les nuits sans sommeil, les longues journées de labeur trop souvent mal récompensées, les faux espoirs quand apparaît vicieusement dissimulés dans le bois le défaut qui remet tout à zéro. Les attributs eux aussi se mêlent à son désespoir, la corne de buffle mesquine, ardue à travailler... etc.

Des mois difficiles se profilent alors jusqu'au résultat de l'épreuve mais avec, au fond du cœur, la satisfaction du travail accompli. Bien que, comme le disait un homme intelligent, « *Il n'y a que les imbéciles qui soient entièrement satisfaits. » (Pehem Sr)*

Alors, comme le dit Pierre Morel, restons modestes et rendons un hommage respectueux à nos pairs qui ont tout inventé .

*Pierre Richard*