



MARTINEAU

L'objet porteur de sens



www.martineau.fr



Produits et savoir-faire | 2023 Edition



MARTINEAU

L'objet porteur de sens

TRANSMETTRE UNE ÉMOTION DURABLE ET RASSEMBLER LES COMMUNAUTÉS
PAR NOS OBJETS PORTEURS DE SENS.

Martineau, artisan industriel,

Maître médailleur depuis 1906, Martineau estampe à froid les tôles de métaux communs et précieux, et injecte à chaud le zamak. Béraudy & Vaure travaille le bois et réalise des moulages résines.



Nos métiers se sont construits autour de notre histoire centenaire de maître médailleur et s'appliquent aujourd'hui à des secteurs variés, toujours pour des passionnés de patrimoine et de luxe. Nous pérennisons ces savoir-faire et innovons pour déployer cette exigence auprès de chacun de nos clients et cette passion au cœur de chacun de nos collaborateurs.

Martineau est un fabricant français totalement intégré et expert dans son domaine.

Qu'est-ce que la RSE ?

La responsabilité sociale des entreprises, également appelée responsabilité sociétale des entreprises, est l'intégration des préoccupations sociales et environnementales dans les activités commerciales d'une entreprise et dans ses interactions avec les parties prenantes. La responsabilité sociale des entreprises est l'intégration volontaire des préoccupations sociales et environnementales dans les activités commerciales d'une entreprise et dans ses relations avec les parties prenantes. Une entreprise qui pratique la RSE s'efforce donc d'avoir un impact positif sur la société tout en étant rentable. C'est un véritable acteur de son écosystème.



Quelle est notre démarche RSE chez Martineau ?

Nous avons lancé notre démarche de structuration RSE fin 2022. L'enjeu est de recenser les actions déjà menées, de les structurer et de les valoriser auprès des différentes parties prenantes : collaborateurs, fournisseurs, clients, etc. afin de les impliquer dans notre démarche. De longue date, notre politique d'achat privilégie les fournisseurs et les matières les plus locaux possible : proximité, facilité et responsabilité. Un comité RSE a été formé et se rassemble tous les deux mois. Nous avons défini nos priorités : labélisation RJC d'ici à décembre 2024, réduction des énergies et déchets, environnement et espaces verts, actions de partage et de convivialité.

Label RJC — Responsible Jewellery Council

Le RJC, organisation à but non lucratif, certifie les pratiques éthiques, environnementales et de travail responsables des entreprises, à travers son code des bonnes pratiques (CoP), tout au long de la chaîne d'approvisionnement en or ou en diamants.

Une entreprise doit obtenir la certification RJC, suite à un audit très strict d'un cabinet indépendant, dans les deux ans suivant son adhésion, et doit continuer à mettre en œuvre et à défendre des pratiques éthiques, environnementales et de travail responsable. Ce label permet à chaque acteur de la joaillerie de s'inscrire dans la chaîne de traçabilité des produits. La certification une fois obtenue, est valable 3 ans.



Quels sont nos indicateurs RSE ?

Les indicateurs RSE s'étofferont au fur et à mesure de l'avancée de notre démarche. En voici un premier :

Index de l'égalité professionnelle entre les femmes et les hommes pour l'année 2023
= 99/100



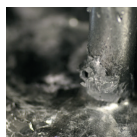
FRAPPE
p.5



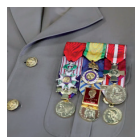
MOULAGE
p.10



INJECTION
p.6



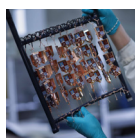
**KITS PORTE
DECORATION**
p.11



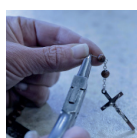
LASER
p.7



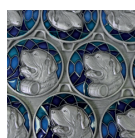
**GALVANOPASTIE /
NUANCIER METAUX**
p.12 - 13



**FABRICATION
DE CHAPELET**
p.8



**MISE EN COULEUR /
NUANCIER COULEUR**
p.14 - 15



TRAVAIL DU BOIS
p.9



GLOSSAIRE
p.16 - 19



Sommaire

Frappe

Grâce à nos différentes presses, nous frappons nos modèles 2D ou 3D sur de l'or 750/000 et 375/000, l'argent 925/1000, l'aluminium, le laiton et autres métaux cuivreux. Nos modèles sont uniques, créés sur-mesure par nos équipes créatives et techniques.



Modèles 3D



Modèles 2D



Bijouterie



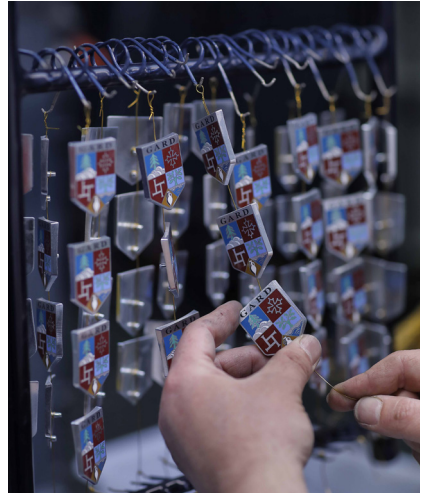
Estampes collées

Injection

L'injection permet des formes plus variées et complexes. Notre fonderie haute pression utilise du zamac. C'est un alliage résistant et hautement recyclable à dominantes de zinc.



Bracelets / colliers



Insignes



Porte-clés



Magnets

Laser

Selon le nombre de passages, le laser grave avec plus ou moins de profondeur. Il est utilisé pour réaliser des motifs sur des plaques inox, des boutons de manchette, des médailles, des bracelets ou pour personnaliser des médailles commémoratives aux nom et prénom d'une personne.



Gravure laser sur médailles



Gravure laser sur plaque inox
(magnets, marque-pages, estampes)



Gravure laser sur métal (gravure en surface / gravure en creux)

Travail du bois

Nos ateliers travaillent plusieurs essences de bois : olivier, buis, charme, hêtre, ébène, bubinga et chêne. Nous réalisons des perles, des croix à chapelets, des croix d'aube, des chevalets ou encore des baguettes pour la maroquinerie de luxe.



Croix, perles, cadres à poser, magnets et porte-clés



Fabrication de perles

Fabrication de chapelet

La confection des chapelets est restée artisanale. Depuis 1888 ils sont fabriqués avec le plus grand soin par des patenôtriers à Ambert (63). Les perles (plastiques, bois, métal, verre, cristal, fines et naturelles ou or) sont montées à la main sur corde ou chaîne. Nous fabriquons dans nos ateliers français les perles en plastique et en bois.



Montage sur corde et sur chaîne



Moulage

Nous réalisons des statues, des chevalets et des magnets en résine polyester. Un prototype est d'abord créé par des sculpteur, puis nos ateliers confectionnent le moule en silicone à partir de ce dernier. Il est alors possible de fabriquer les statues en grande série et dans différentes finitions à Ambert (63). La réalisation à partir d'un scan 3D/ 360° est possible.



Finition albâtre



Finition bronze / argentée / dorée / peinte



Finition pierre



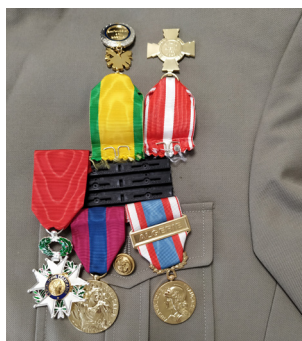
Finition bois clair et bois foncé

Kits décorations

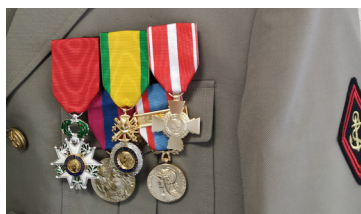
Rapide d'installation, ces kits sont facilement adaptables et modulables à toutes vos décorations sans aucun travail de couture. Ces kits sont une solution de fixation économe et pratique ; il s'agit d'ensembles faciles à assembler, permettant de fixer les barrettes et les décorations pendantes aux vestes d'uniforme sans avoir recours à la couture, fastidieuse et coûteuse. Ces produits sont brevetés et 100% fabrication française.



Kits porte-barrettes



Kits porte-médailles



Sur uniformes



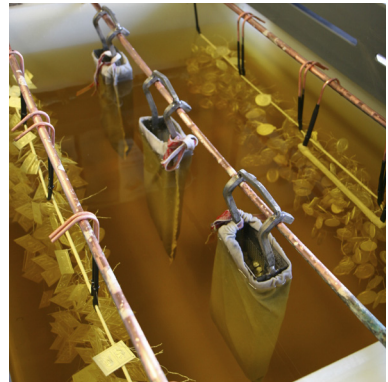
Packaging produit

Galvanoplastie

La galvanoplastie consiste à déposer à l'aide d'un courant électrique continu un dépôt métallique à la surface d'un objet. Les produits sont trempés dans des bains contenant le métal dissous, après nettoyage complet et préparations diverses. Les dépôts galvaniques sont variés : or, argent, palladium, bronze nickel. Cette installation autonome en terme de dépollution est soumise à autorisation DREAL, à Saumur (49).



Ligne de bains



Un bain d'argenture



Pièces laitonées (avant dépôt)



Pièces argentées (après dépôt)



Pièces oxydées avant patinage



Patinage d'une pièce

Métaux et finition

Métaux



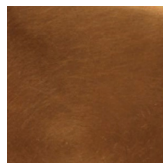
Aluminium brut



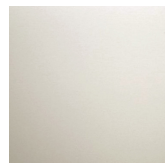
Laiton



Zamak



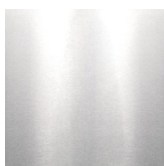
Bronze florentin



Maillechort



Or jaune 750/°°° et 375/°°°



Argent 925/°°°

Finitions / Teintes



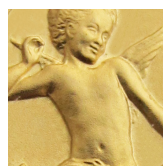
Plaqué or 3 µm



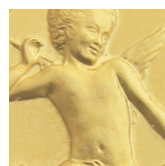
Vermeil 5 µm



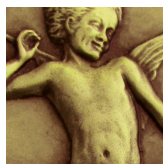
Doré brillant



Doré mat



Laitonné



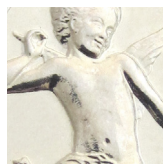
Bronze



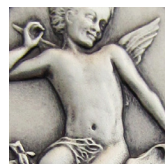
Cuivre



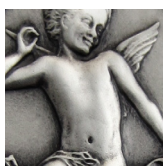
Argenté mat



Argenté brillant



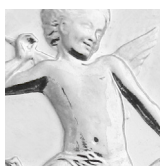
Vieil argent mat



Vieil argent brillant



Nickel brillant



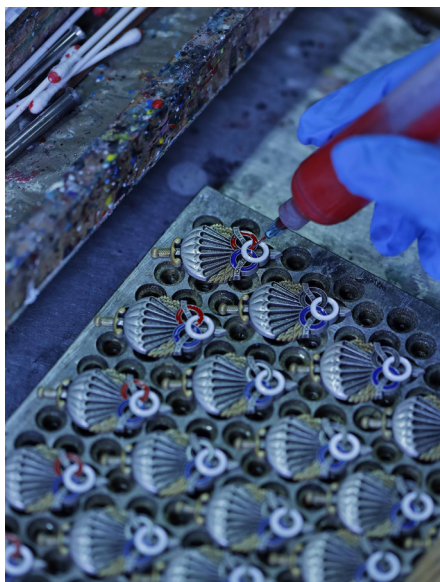
Palladium

Mise en couleur

Nos gammes de résines époxy opaques et translucides sont posées à la main et cuisent à basse température dans nos fours. Chaque couleur nécessite sa propre cuisson. Trois procédés peuvent être utilisés : résine posée, arasée ou essuyée.



Poste de travail



Pose de résine à la seringue



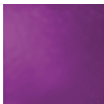
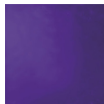
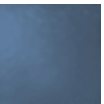
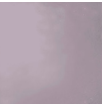
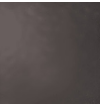
Passage au four

Nuanciers

Nuancier de résines opaques

							
Blanc -04	Crème -71	Jaune paille -406	Jaune -405	Vert anis -406	Pistache -444	Vert fluo -106	Vert pré -109
							
Vert foncé -447	Turquoise -31	Bleu ciel -103	Bleu moyen -321	Bleu nazaïre -177	Bleu -311	Pervenche -450	Parme -149
							
Lilas -411	Cassis -448	Fuchsia -432	Rose -179	Rose bonbon -101	Framboise -445	Rouge -415	Carmin -11
							
Orange -20	Abricot -451	Sable -414	Moutarde -412	Caramel -413	Gris clair -402	Gris foncé -401	Noir -03

Nuancier de résines translucides

							
Mauve -07	Glycine -148	Bleu ciel -616	Bleu des mers -97	Bleu -01	Bleu ardoise -257	Turquoise -404	Vert anis -619
							
Jaune -09	Orange -216	Rouge -02	Rose -258	Fushia -78	Rouge -407	Gris -426	Noir -266

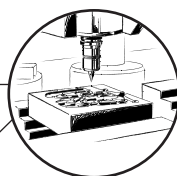
Les métiers de Martineau à Saumur



CRÉATION



ÉTUDE ET DÉVELOPPEMENT



OUTILLAGE



INJECTION



ESTAMPAGE À FROID -
FRAPPE



BIJOUTERIE



TRAITEMENT
DE SURFACE



MISE EN COULEUR



LASER



MONTAGE ET
CONDITIONNEMENT

Les métiers de Béraudy & Vaure à Ambert



CRÉATION



ÉTUDE ET DÉVELOPPEMENT



TRAVAIL DU BOIS



MOULAGE



MISE EN COULEUR



MONTAGE ET
CONDITIONNEMENT

Glossaire

A

Abattage : action de découpe d'une tôle ou d'une bande de métal à l'aide d'une machine automatique.

Acier inoxydable (ou inox) : alliage d'acier et de nickel résistant à la corrosion.

Ajourage : réalisation de parties évidées sur un produit à des fins ornementales et décoratives.

Alliage : métal résultant d'une combinaison de plusieurs éléments métalliques ou non à un métal principal.

Aluminium : métal blanc, léger et malléable.

Argent : métal précieux brillant de couleur blanche (925/1000).

Argenture : procédé consistant à recouvrir un objet d'une fine couche d'argent par électrolyse.

Avivage : dernier lustrage à l'aide d'un coton pour parfaire la brillance d'une pièce métallique.

B

Balancier : machine avec un volant permettant la frappe des médailles.

Bélière : anneau permettant de suspendre un objet.

Bon à tirer (ou BAT) : document papier contractuel présentant en dessin un futur produit. Le client apposera son accord ou

demandera des modifications avant son lancement en fabrication.

Formats de fichiers demandés pour la conception : .ai / .eps / .pdf / .jpg (haute résolution)

Bronze : alliage de cuivre et d'étain.

Bronze florentin : laiton contenant 85% de cuivre et 15% de zinc oxydé.

C

Cabronnage : action de limer une pièce métallique avec une lime petit grain ou cabron afin d'en aplanir la surface.

Coiffe : pièce recouvrant le haut d'une bouteille de champagne ou de vin tranquille.

Collerette : collier en complexe posé à la base du goulot de la bouteille.

Commande numérique : Processeur et logiciel permettant de réaliser des outillages.

Complexe : matériau multicouches aluminium et plastique polyéthylène composant les coiffes.

Cuivre : métal coloré rouge-brun.

D

Décapage : nettoyage d'un objet métallique pour éliminer les oxydes qui le recouvrent.

Découpage : action permettant de découper des flans sur une plaque de métal.

Découpoir : outil possédant une forme particulière et servant à découper le métal.

Détourage : opération de découpage du rejet de frappe et redessinant le contour du produit.

Densité : rapport de la masse d'un métal à la masse d'eau occupant un volume égal et donné à une température de 4°C.

Dorure : procédé consistant à recouvrir un objet d'une mince couche d'or 1000/1000èmes par électrolyse.

Dômeage : dépôt d'une résine transparente sur un produit pour lui donner du volume.

E _____

Électrolyse : décomposition chimique obtenue par un courant électrique.

Epoxy : opération permettant d'appliquer sur un objet de la résine époxy colorée additionnée de catalyseur qui se solidifiera après être passé au four en polymérisant.

Estampage : voir frappe.

F _____

Face (ou avers) : côté à l'endroit d'une médaille ou autre produit.

Facettage : opération consistant à apporter des touches de brillance à une pièce par enlèvement de copeaux à l'aide d'un diamant.

Finition : dépôt par galvanoplastie ou autre procédé pour donner l'aspect final à l'objet.

Flan : morceau de métal plat obtenu après découpage qui sera modelé à la frappe.

Frappe : écrasement d'un flan entre 2 matrices d'acier à l'aide d'un balancier ou d'une presse.

Frappe en boîte : écrasement d'un flan sans possibilité d'expansion de la matière.

G _____

Galvanoplastie : procédé consistant à permettre de déposer par électrolyse une fine couche de métal sur un substrat souvent métallique depuis le dégraissage jusqu'au décor et séchage final.

Gravure : action de graver un sujet (image, texte, etc) sur un support en enlevant de la matière à l'aide d'outils coupants. Gravure laser vs mécanique vs chimique.

I _____

Injection : introduction sous pression d'un métal liquide à 450°C(zamak) dans un moule. En refroidissant, le métal devient solide et peut être démoulé.

J _____

Jupe : bas de la plaque de muselet.

L _____

Laiton : alliage de cuivre et de zinc (Cu Zn 67/33).

Lapidage : brillantage régulier en plan d'un métal à l'aide d'un diamant ou polycristallin par enlèvement de copeaux.

Laser : appareil émettant un faisceau lumineux pulsé puissant permettant de graver des matériaux différents selon sa nature.

M _____

Maillechort : alliage de cuivre, de zinc et de nickel ou diamétal.

Matrice : bloc d'acier trempé gravé en creux utilisé pour la frappe de médaille.

Métaux communs : groupe de métaux regroupant l'aluminium, le chrome, le cuivre, l'étain, le fer, le nickel, le plomb et le zinc.

Métaux précieux : groupe de métaux d'une grande stabilité et donc inoxydables tels que l'or, l'argent, le palladium, le rhodium, le platine etc.

Modèle en plâtre résine : moulage en plâtre réalisé à partir d'une œuvre originale faite en plastiline (pâte à modeler). Deux à trois fois plus grand que le produit final, ce modèle sera moulé en résine puis gravé aux dimensions définitives à l'aide d'un tour à réduire. Technique historique et traditionnelle.

Modélisation 3D : conception en trois dimensions d'un modèle sur ordinateur. Les fichiers 3D réalisés sont ensuite directement transmis à la machine. Elle grave alors les matrices qui serviront pour la frappe ou l'injection zamak.

Formats de fichiers demandés pour la conception : .stl / .stp / .jpg (haute résolution)

Moule : objet représentant une empreinte négative dans laquelle on place un liquide ou une pâte qui, en séchant, se solidifie et prend la forme de cette dernière (zamac).

Monture : élément du porte-clés constitué d'un anneau et permettant d'accrocher les clés.

N _____

Nickel : métal blanc argenté et brillant.

O _____

Or : métal jaune souvent utilisé dans la création de bijoux précieux et résistants. (Or 9K 375/1000, or 18K 750/1000). Le polissage permet de le faire briller. Couleur

2N, 3N, ou 4N.

Outillage : ensemble des outils ou appareils nécessaires à la réalisation d'un produit.

Oxydation : réaction chimique provoquée par l'oxygène qui cause une altération et une décoloration des métaux.

P _____

Palladium : métal précieux très blanc utilisé pour décorer des bijoux à porter sur la peau.

Patine : effet d'un polissage abrasif sur un métal oxydé afin d'en souligner les reliefs.

Patenôtrier : nom donné au fabricant de chapelets.

Pavé : bloc parallélépipédique utilisé dans une presse d'injection zamac.

Pièce usinée : fabrication d'une pièce par enlèvement de matière à l'aide d'outils coupants (fraises, forêts, etc.).

Plaqué or : métal commun recouvert d'une couche d'or (3 micromètres) par électrolyse.

Poinçon : instrument en acier servant à marquer un objet en métal par un symbole. Martineau, comme tout fabricant, possède ses propres poinçons de Maître apposés au revers de ses créations.

Poinçon / matrice : matrices mâles et femelle permettant de frapper un flan.

Poinçonnage : action de marquer par un symbole un objet en métal.

Polissage : action qui consiste à enlever toutes les aspérités d'une pièce métallique brute et rendre son aspect final uni, lisse et brillant.

R

Recuit : technique consistant à chauffer le métal à une température élevée sous atmosphère neutre (azote et hydrogène) pour assouplir, dés-écrouir le métal durci écroui par la frappe.

Résine arrasée : résine posée puis brossée pour faire ressortir les filets et avoir des aplats de couleur très nets.

Résine polyester : résine d'origine pétrolière permettant de créer des statues simili pierre avec un ajout de carbonate de calcium.

Revers : côté opposé à la face ou l'avers d'une médaille ou d'un autre produit.

Rhodié : couvrir la surface d'un produit d'une couche protectrice de rhodium.

Rhodium : métal rare, blanc argenté très blanc ayant une grande résistance à la corrosion. Protège les produits.

S

Sablage : projection de solide (corindon, microbille ou autre abrasif minéral) à l'aide d'air comprimé pour homogénéiser un aspect de surface métallique.

Scanner : numériser un relief à l'aide d'un scanner possiblement en 3 dimensions.

Sertissage : technique pour assembler deux éléments en déformant la matière.

Surfaçage : opération qui assure la planéité et la régularité d'une surface.

T

Tour à réduire : machine servant à réduire un modèle, sculpté à grande échelle, à la dimension réelle du produit.

Traitement de surface : opération chimique, mécanique ou électrochimique permettant de modifier l'aspect des métaux.

Trempe : changement structurel d'un acier par élévation de température dans un four à atmosphère modifiée puis un refroidissement maîtrisé dans un bain d'huile minérale.

Typographie : art d'agencer les textes avec des caractères d'écritures (lettres, chiffres, ponctuations).

U

Usinage : enlèvement de matière par un outil coupant afin de définir une forme finale selon un programme pré établi par le bureau d'étude.

V

Vectorisation : opération graphique permettant de transformer une image matricielle (.jpeg, .png) composée de pixels en courbes mathématiques ; on parle alors de fichier vectorisé (.ai, .eps). Ce format peut être agrandi à l'infini sans perte de qualité.

Vermeil : métal argent 925‰ recouvert d'une couche d'or (5 micromètres) par traitement galvanoplastique.

Vieil argent : décor argenté, oxydé puis patiné.

Z

Zamak : alliage de zinc, d'aluminium, de magnésium et de cuivre utilisé pour l'injection sous pression.

Recyclable et recyclé selon un programme pré-établi par le bureau d'étude.

Notes

Notes



MARTINEAU

L'objet porteur de sens

MARTINEAU SAS
ZAC Ecoparc
113 Chemin des Pâturaux
49400 SAUMUR - FRANCE
+33 (0) 2 41 67 34 40

BERAUDY & VAURE
Rue Sébastien Philippe Dupuy
ZI de La Masse
63600 AMBERT — FRANCE
Tél +33 (0)4 73 82 34 34

contact@martineau.fr
www.martineau.fr

