

Hommage au travail et au mérites de M. Walter König

Autor(en): **Friedli, Fritz**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Zivilschutz = Protection civile = Protezione civile**

Band (Jahr): **21 (1974)**

Heft 4

PDF erstellt am: **22.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-366033>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Hommage au travail et au mérites de M. Walter König

Une surprise réussie

Depuis longtemps déjà, nous nous préoccupions de savoir comment nous pourrions exprimer notre reconnaissance au Directeur König à l'expiration de ses fonctions directoriales. Channe ou vitrail armorié, les classiques de circonstances, ne nous paraissaient guère convenir au geste que nous nous proposons. Ce fut finalement la présence à l'Office fédéral d'un médailleur amateur, mais avec quel sens du métier, qui nous permit de trouver l'heureuse solution dans le secret de son atelier.

Le 11 mars dernier, à Berne, une soirée d'adieu réunissait les fonctionnaires supérieurs de l'Office fédéral, les chefs des offices cantonaux et des organisations de protection civile de l'Administration fédérale. A cette occasion, un exemplaire en or d'une médaille souvenir frappée à son effigie a été remis au Directeur König en signe d'hommage et de gratitude. Tous les autres participants à cette soirée en ont reçu un exemplaire en argent en reconnaissance de la collaboration qu'ils apportent à l'organisation de la protection civile en Suisse et en souvenir du chef qui a su mettre sans compter son empreinte personnelle à l'édification de cette œuvre.

A la suite des nombreuses demandes qui nous ont été adressées, nous sommes prêts à frapper une seconde série de la médaille afin de permettre à tous ceux qui le désirent d'acquérir ce souvenir tangible de M. König. Les commandes sont à adresser à la rédaction de la «Protection Civile» jusqu'au 1er mai 1974 et le prix de cette médaille d'argent est de Fr. 20.—.

M. Keller

Directeur suppléant OFPC

La genèse d'une médaille

Nous pensons que nos lecteurs s'intéressent à la genèse d'une médaille. La médaille-souvenir est sortie des ateliers de la Monnaie fédérale à Berne. Pour en permettre sa frappe, le dessin a été gravé d'abord sur une plaque de plâtre de 22 cm de diamètre. Malgré un agrandissement

représentant environ cinquante fois la dimension normale, ce travail exige une exactitude rigoureuse — un travail même à la loupe — dans la reproduction des traits car, lors de la frappe, les plus petits défauts, les plus infimes bavures s'inscrivent impitoyablement dans le métal. Sur la *figure 1* le graveur est en train d'inscrire dans le plâtre les traits de son personnage. A droite de la plaque de plâtre se trouve un morceau de plastiline dont l'artiste comble aussitôt chaque trait gravé pour lui permettre un contrôle permanent des travaux. Plus loin, à droite, le modèle, en photo avec, au premier plan, un moulage positif du portrait et, au bord de la photo, à gauche, une esquisse du revers de la médaille.

A partir du modèle de plâtre, on tire un positif de matière plastique que l'on introduit après son durcissement dans l'appareil réducteur et graveur. A un bras suspendu à un cardan sont reliés à l'extérieur une «antenne» de contact et à l'intérieur un poinçon graveur. La distance qui sépare les deux instruments se règle en fonction de la réduction désirée. On pose le modèle de matière plastique durcie devant l'antenne de contact et devant le poinçon graveur une barre ronde d'acier à durcir qui va devenir la matrice. Le modèle en matière plastique et la barre d'acier sont synchronisés et tournent sur des axes parallèles horizontaux. Sur la *figure 2* sont représentés, à droite, le modèle de matière plastique blanche, et à gauche, sous la lampe, la barre ronde d'acier. L'antenne de contact meut le rail selon les dénivellations du modèle et le rail les transmet sur le poinçon graveur. De ce fait, le relief du modèle s'inscrit dans la matrice selon la réduction choisie. L'antenne de contact se meut lentement vers le bas et effleure, en forme de spirale très serrée, les traits du modèle en train de tourner sur lui-même tandis que le poinçon graveur reporte le modèle, de la même manière, sur la matrice. Pour reproduire toutes les fines- ses du modèle, ce procédé se répète avec une antenne de contact plus fine et un poinçon graveur plus acéré. La *figure 3* nous présente l'avvers avec son portrait tel qu'il se présente pendant la seconde opération. A ce moment là, l'œuvre est déjà gravée dans ses grands traits et le poinçon a commencé, en partant du centre, la gravure définitive avec toutes ses finesses.

Sur la *figure 4* sont juxtaposées les matrices de l'avvers et du revers de la médaille. Elles doivent encore être minutieusement retouchées car d'elles dépend la qualité de l'œuvre finale.

Lorsque les deux matrices correspondent exactement aux vues de l'artiste, seulement alors, elles sont soumises au durcissement. Les coins de frappe sont préparés en pressant chacune des matrices dans un bloc d'acier qui sera durci par la suite. Sur la *figure 5* nous voyons justement le coin de frappe du revers après l'opération de polissage et de durcissement définitif. Pour frapper la médaille, les deux coins sont opposés l'un à l'autre dans un anneau conducteur (*fig. 6*). Une rondelle d'or ou d'argent est introduite dans l'anneau conducteur et les deux coins sont appliqués sur les deux faces sous une pression de 360 tonnes. Sur la *figure 7*, on peut voir, dans un décor des plus prosaïques, les six premières médailles.

Texte et photos: Fritz Friedli