



**Chambres de Métiers
et de l'Artisanat**

Région
Aquitaine Limousin Poitou-Charentes

Connaissez-vous la grande famille des métiers d'art ?



**Chambres de Métiers
et de l'Artisanat**

Corrèze

Maîtrise, savoir-faire, audace, créativité, exigence, transmission, durabilité... Les professionnels des métiers d'art incarnent des valeurs fortes qui s'expriment dans des activités de production, de création et de restauration du patrimoine, à caractère artistique, technique et /ou scientifique. Hommes et femmes de passion, ils transforment la matière selon des savoir-faire complexes et sans cesse enrichis par de nouvelles pratiques.



**Chambres de Métiers
et de l'Artisanat**

Creuse

Ces métiers et spécialités s'illustrent dans les 16 domaines de : l'architecture et des jardins ; de l'ameublement et de la décoration; du luminaire; de la bijouterie, joaillerie, orfèvrerie et horlogerie; du métal; de la céramique; du verre et du cristal; de la tabletterie; de la mode et des accessoires ; du textile; du cuir; du spectacle; du papier, du graphisme et de l'impression; des jeux, jouets et ouvrages mécaniques ; de la facture instrumentale; de la restauration.



**Chambres de Métiers
et de l'Artisanat**

Haute-Vienne

Afin de découvrir la richesse du secteur des métiers d'art, voici quelques définitions courtes pour chacun des métiers d'art de la liste qui a été fixée par l'arrêté interministériel du 24 décembre 2015. La nouvelle liste ainsi établie compte 198 métiers et 83 spécialités, soit 281 activités recensées au total.

Domaine de l'architecture et des jardins

<p>L'ardoisier utilise l'ardoise pour couvrir les toits de bâtiments neufs ou anciens. Il prépare le support de couverture, met en forme les ardoises, les perce, les cloue avec un marteau d'ardoisier ou les fixe avec des crochets. Il pose les raccords métalliques et veille à une parfaite étanchéité. 43.91B-Z Travaux de couverture par éléments</p>	<p>L'âtrier réalise ou restaure des cheminées de marbre, de pierre ou de bois. Il met en forme les matériaux et les éléments de décor dont il assemble les différentes pièces en veillant à la conformité du foyer, des avaloirs, des trappes d'obturation et des conduits d'évacuation.</p>
<p>Le briquetier met en forme l'argile au moyen de différentes techniques : le moulage, l'étréage ou le filage, et le pressage. Les briques encore « crues », ou « vertes », c'est-à-dire non cuites, sont ensuite mises à sécher puis cuites durant plusieurs jours.</p>	<p>Le campaniste est un professionnel de la conception, de la réalisation, de l'installation, de la restauration et de l'entretien des cloches et horlogeries d'édifices. Il maîtrise différentes techniques : charpenterie pour l'installation des structures bois, horlogerie pour les mécanismes ou encore électronique pour les systèmes de commandes automatiques programmées.</p>
<p>D'après un plan, le charpentier choisit ses bois – chêne, châtaignier ou sapin –, dont il peut exploiter les courbures naturelles. Il taille les pièces principales appelées fermes, poutres, pannes, chevrons, tenons et mortaises, et les assemble.</p>	<p>* Le charpentier de marine réalise le squelette, ou ossature, d'un navire en bois. Il choisit les bois, réalise les gabarits, façonne, assemble et calfate. Il fabrique quilles, étraves, étambots et membrures qui permettent au bateau de prendre corps.</p>
<p>Le chaumier réalise des toits en chaume – paille de seigle ou de blé – ou en roseau. Après le battage au fléau, il débarrasse la paille des herbes de pied, la lie en bottes, la sèche et en assure la pose.</p>	<p>Le couvreur du patrimoine bâti assure le montage ou la restauration de l'ensemble constitué par la couverture d'un édifice et son armature. Il maîtrise les techniques traditionnelles et les matériaux anciens et agit dans le respect de l'esthétique et de l'histoire des bâtiments.</p>
<p>* S'il traite toute la couverture, le couvreur ornementaliste est surtout un spécialiste des ornements de toiture : œil-de-bœuf, lucarne, bandeau décoratif... Il travaille le zinc, le plomb et le cuivre selon des méthodes traditionnelles.</p>	<p>* Les lauzes sont des dalles de pierre calcaire utilisées pour les toitures. Le lauzier les dispose en rangées qui doivent se recouvrir sur deux tiers de leur surface, les lauzes supérieures bloquant celles du rang inférieur.</p>
<p>* Le lavier met sa technique au service de la rénovation, de la couverture et de la construction de murs en lave. L'extraction, la taille et la pose constituent les trois étapes de son travail.</p>	<p>L'escaliateur conçoit sur mesure des escaliers en bois, métal, verre ou matériaux de synthèse. Une maîtrise approfondie de la géométrie descriptive est nécessaire afin de définir les volumes en trois dimensions, le tracé et la mise en œuvre.</p>
<p>Le fabricant de bardeaux ou de lattes travaille principalement le bois vert de châtaigner et parfois le chêne. Il fend le bois pour obtenir des lattes de quelques millimètres d'épaisseur qu'il utilise comme support de couverture ou comme revêtement de toiture.</p>	<p>Pour habiller sols et murs, le fabricant de carreaux travaille l'argile ou le ciment. Les carreaux de terre cuite peuvent être proposés bruts ou émaillés, d'une teinte unie ou avec des décors peints à la main. Les carreaux de ciment sont ornés de motifs teintés dans la masse.</p>
<p>Le fabricant de girouettes et d'éléments de faitage (terre cuite vernissée ou non, métal...) utilise principalement des métaux non ferreux : aluminium, cuivre, zinc ou plomb. Les éléments de faitage, et notamment les épis, peuvent également être réalisés en terre cuite, émaillée ou non.</p>	<p>Le fontainier réalise vasques et fontaines contemporaines ou classiques à base de pierres taillées et sculptées. Il utilise les technologies nouvelles pour régler les jets d'eau à programmation électronique.</p>
<p>Le jardinier du patrimoine est chargé de l'entretien, de la conservation et de la mise en valeur des jardins présentant un intérêt historique, artistique ou architectural. Il possède des connaissances pointues dans des domaines aussi divers que l'histoire des jardins, l'horticulture, l'hydraulique, la pédologie, la chimie ou la mécanique, relevant de savoirs anciens ou de technologies plus novatrices.</p>	<p>Le maçon du patrimoine bâti maîtrise les techniques traditionnelles de revêtement extérieur et intérieur – mortier de chaux, pisé, bauge, torchis, enduits décoratifs ou maçonneries de pierre – mises en œuvre dans les secteurs sauvegardés ou la restauration. Il redonne aux murs, arcs ou linteaux leur aspect d'origine.</p>
<p>* Spécialiste des maçonneries à pierre sèche, le murailleur intervient dans la construction et la restauration des murs de soutènement, de clôture et des bâtis. Il assemble des moellons tout-venant de pierre, bruts ou ébauchés, posés sans mortier.</p>	<p>* Le rocailleur associe les techniques de la maçonnerie et celles de la décoration. Il crée, préserve ou restaure des éléments d'architecture rustiques – rambardes, kiosques, bancs... – en faux bois, faux rochers, mais aussi des bassins en ciment armé.</p>
<p>Le maître-verrier (vitrailliste) assemble au plomb des verres plats, colorés ou non, et parfois enrichis de motifs peints appelés grisailles. Il peut également réaliser des dalles de verre ou utiliser des méthodes de fusing associant différents verres de couleur.</p>	<p>Le marbrier est spécialisé dans le sciage, la taille et le polissage du marbre en blocs ou en tranches. Il œuvre dans le domaine de la décoration, en proposant mobilier, cheminées, carrelages, escaliers, ou dans le domaine funéraire.</p>
<p>Avec du bois massif, le menuisier réalise portes, fenêtres, volets, lambris. Il anticipe les déformations du bois en ajustant les pièces par embrèvement, un assemblage figé par des chevilles. Il intervient en création sur des réalisations sur mesure ou dans le cadre de la restauration du patrimoine.</p>	<p>* Surnommé le menuisier des jardins, le treillageur fabrique par assemblage de lattes, d'échalas, de perches, posées parallèlement ou croisées en carrés ou en losanges, des berceaux ou des palissades destinés généralement à supporter des plantes grimpantes.</p>
<p>Le métallier conçoit, fabrique et pose des ouvrages métalliques pour le bâtiment. Pour réaliser rampes d'escalier, balcons, portails, il met en forme acier, aluminium, cuivre, inox ou laiton. Selon le plan, il choisit la matière, trace et découpe les contours et façonne les pièces par pliage ou à la forge. Il les assemble par soudure à l'arc ou par vissage.</p>	<p>Proche du menuisier, le parqueteur prépare, pose et répare des parquets constitués de lames de bois le plus souvent en chêne qui, une fois posées, offrent des motifs géométriques. Il prépare les surfaces et y pose éventuellement une couche intermédiaire destinée à l'isolation phonique ou calorifique.</p>
<p>Le paveur-dalleur utilise grès émaillé, terre cuite, granit, marbre, ardoise, lave émaillée. Il réalise une chape, à partir de sable et de ciment, recouverte d'une couche d'enduit. Il trace des repères pour respecter l'alignement. Après avoir fixé les carreaux ou les dalles, il termine par un joint en ciment.</p>	<p>Le sculpteur sur pierre réalise des ornements et des motifs décoratifs en bas-relief ou des sculptures en ronde-bosse ou en haut-relief. La pierre est choisie en fonction de ses caractéristiques physiques : densité, volume, surface, dureté et fiabilité.</p>
<p>Le tailleur de pierre est chargé de la découpe, du façonnage et de la pose des éléments de pierre dans les domaines de l'architecture et de la décoration. Il doit tirer le meilleur parti d'un bloc venant de la carrière pour réaliser des éléments tels que des arcades, des voûtes, des façades, des socles, des éléments d'escalier ou du mobilier.</p>	<p>Le tuilier malaxe l'argile afin de la rendre plus malléable, puis la travaille au moyen de différentes techniques : le moulage, l'étréage ou le filage, et le pressage. Après séchage, les tuiles sont cuites. Outre la variété des modèles, elles offrent différentes teintes : rouge, rose ou orangé, et sont parfois vernissées.</p>

Domaine de l'ameublement et de la décoration

Le canneur-rempeilleur garnit les plateaux d'assise avec du rotin pour le cannage, de la paille, du jonc ou du raphia pour le paillage. Les brins sont apprêtés dans l'eau et tressés selon différents points de clôture.	Le cirier travaille un mélange de cire animale (cire d'abeille), minérale (paraffine) et végétale. La cire fondue est teintée dans la masse. La forme droite ou conique de la bougie dépend de la technique employée pour déposer la cire sur la mèche, «à la louche» ou «à la plongée».
Sur un bois nettoyé et encollé, le doreur applique le gros blanc, amalgame poncé une fois sec. Il dépose alors l'assiette à dorer qui va recevoir la feuille d'or. La colle à mater liera toutes les couches. Le brunissage effectué à l'agate permet de révéler tout le brillant de l'or.	L' ébéniste conçoit et réalise des meubles d'agencement, des meubles de style ou de création, à l'unité ou en petite série. Traditionnellement attaché au travail du bois, notamment d'essences rares et précieuses, le métier s'ouvre à l'utilisation de tous types de matériaux : Corian, textile, métal, verre...
Spécialiste des arts du feu et de la pierre, l' émailleur sur lave fabrique des plaques ou des objets en lave émaillée inaltérable. Il intervient dans les domaines de la décoration d'intérieur et d'extérieur, de l'aménagement urbain ou dans la création de plateries, bijoux, éléments de mobilier...	Le travail de l' encadreur est avant tout de protéger et de mettre en valeur un document ou un objet. La connaissance des œuvres, de leur style, des techniques et des matières les composant est essentielle pour déterminer les matériaux ou le type de baguettes à utiliser ainsi que la méthode de fixation.
Le fabriquant de compositions et décors végétaux stables et durables s'appuie sur des connaissances approfondies en arts appliqués, technologie et histoire de l'art. Il s'assure de la pérennité des végétaux (séchage, stabilisation, dessiccation, lyophilisation, vernissage ou autres). Il travaille leur forme et leur texture et les met en volume pour créer sculptures, suspensions, compressions, incrustations, inclusions, etc.	Le fabricant de serrures conçoit, restaure ou reconstitue des mécanismes de fermetures et des clés. Il intervient pour les Monuments historiques, les antiquaires, les fabricants de meubles ou les particuliers.
Le fabriquant de tapis et/ou de tapisseries réalise son ouvrage sur un métier à tisser spécifique à partir d'un modèle appelé carton, dessin inversé de l'étude. Il procède à différentes étapes : ourdissage, montage de la chaîne. La broche ou flûte qui porte le fil de trame recouvre en se croisant les fils de chaîne. À chaque passage, le lissier tasse la trame avec un peigne.	* Le lissier basse-lice tisse manuellement sur un métier horizontal, jouant sur l'entrecroisement régulier de fils de chaîne tendus, formant le support de la tapisserie, et de fils de trame colorés passés à la flûte, qui recouvriront entièrement la chaîne pour former la tapisserie.
* Le lissier haute-lice tisse manuellement sur un métier vertical jouant sur l'entrecroisement régulier de fils de chaîne tendus, formant le support de la tapisserie, et de fils de trame colorés passés à la broche, qui recouvriront entièrement la chaîne pour former la tapisserie. Le tissage s'effectue sur l'envers.	* Le lissier savonnerie réalise des tapis au point noué suivant une technique spécifique qui consiste à nouer les fils de trame autour des fils de chaîne sur un métier de haute-lisse puis à les couper en leur extrémité pour former un velours.
* Le tufteur crée un tapis velours fait main, assisté d'outils mécaniques ou électriques, sur un tissu chaîne et trame existant, à l'aide d'un pistolet à tufter. Les décors obtenus peuvent être coupés ou bouclés, ou coupés/bouclés et de différentes hauteurs. Le tuftage manuel est utilisé pour la fabrication des tapis décoratifs ou des moquettes épaisses.	Le fresquiste travaille sur des enduits successifs composés de chaux, de sable et d'eau encore frais sur lesquels il applique des pigments naturels. Il peint à fresco (dans le frais) avant que ne s'opère la carbonatation (production chimique d'un film de calcite). L'ensemble deviendra un calcaire coloré de plus en plus dur.
Le graveur sur pierre trace lettres et motifs directement dans le marbre, le granit ou le grès. La matière est creusée avec une pointe diamantée, au jet de sable ou au gravelet (ciseaux de graveur) pour réaliser cadrans solaires, plaques funéraires, blasons.	Maître des pierres dures ou fines telles que le porphyre, les jaspes, le cristal de roche ou la pierre de jade, le lapidaire-tourneur crée ou restaure des pièces raffinées dans les domaines de la bijouterie-joaillerie, de l'horlogerie ou de la décoration.
Le laqueur choisit la traditionnelle laque de Chine, le vernis gras ou des laques créées par l'industrie moderne : cellullosique, polyuréthane... Le support est apprêté avant de recevoir la laque parfois associée à d'autres matières : feuilles d'or, d'argent ou de cuivre, poudres d'aventurine, nacre...	Jouant de toute la palette des essences de bois, le marqueteur réalise des compositions pour orner meubles ou objets ou pour créer des tableaux. Il découpe des placages naturels ou teintés et assemble les pièces avec de la colle chaude avant de les mettre sous presse pour les coller sur leur support.
Le marqueteur de pailles orne les surfaces planes avec de la paille de seigle coupée au couteau, teintée puis collée. Il réalise boîtes, décors de meubles, paravents ou panneaux décoratifs ainsi que des tableaux.	Le marqueteur de pierres dures maîtrise toute la palette des couleurs des pierres. Il débite les blocs en tranches de faible épaisseur à la scie circulaire, découpe les pièces et les colle sur une plaque.
À partir du bois brut, le menuisier en sièges fabrique les carcasses ou les fûts (chaises, canapés, fauteuils...). Il réalise les croquis et les plans, découpe et façonne les éléments puis les assemble.	Le mosaïste coupe et assemble des tesselles en pâte de verre, marbre, grès... Il les fixe sur le support à l'aide d'un liant. La découpe et les couleurs créent un dessin et un rythme. On distingue la mosaïque de pavement (sols, bassins...) de la mosaïque murale.
Le mouleur prend l'empreinte d'un objet en utilisant divers matériaux : plâtre, silicone, latex, cire, résine ou polyuréthane. Une fois le moule réalisé, il se consacre au tirage, opération qui permet de restituer l'image du modèle original.	Le passemmentier tisse des galons, franges, rubans en fil, parfois gainés d'or ou d'argent, destinés à la décoration de la maison ou des vêtements. Il utilise une douzaine de métiers ainsi que d'autres techniques comme le retordage et les finitions à l'aiguille
Le peintre en décor œuvre principalement dans les secteurs de la décoration intérieure et du décor de spectacle. Il marie techniques et matières pour réaliser trompe-l'œil, patines, panoramiques... in situ ou sur toile.	Le peintre sur mobilier métamorphose meubles et objets. Il traite le bois avec un enduit et le peint à la détrempe, en utilisant des pigments de couleur dilués dans de l'eau et un liant à base d'œuf. Il peut aussi utiliser de la peinture à l'huile ou des peintures synthétiques. Il réalise son décor à main levée ou au pochoir.
Le poêlier crée ou restaure des poêles qui peuvent être en fonte ou en faïence – dans ce dernier cas la façade est montée à l'argile. La fonte, elle, est moulée, coulée, dessablée et ébarbée. Il réalise aussi les décors.	Le sculpteur sur bois taille le bois afin de faire naître des motifs ou des formes. Il peut réaliser des sculptures en bas-reliefs plus ou moins profonds ou des sculptures en ronde-bosse en trois dimensions. Il peut être amené à intégrer dans ses œuvres d'autres matériaux que le bois.
Le sculpteur sur métal travaille principalement les métaux (laiton, cuivre, étain, argent, acier...) par repoussé, emboutissage, martelage ou perçage. Il leur donne forme soit dans le cadre d'ornements à plat, soit lors de la réalisation de sculptures en volume.	Le sellier d'ameublement réalise sièges, coussins, revêtements de sols, panneaux muraux ou encore habillages intérieurs en cuir ou en revêtements synthétiques. Il travaille dans les secteurs de l'agencement et de la décoration et peut se spécialiser dans la sellerie nautique, aéronautique ou automobile.
Les réalisations du staffeur-stucateur sont ornementales (moulures, faux-plafonds...) ou fonctionnelles (améliorations thermiques, acoustiques...). Il travaille un mélange de plâtre, le staff, ou un enduit imitant le marbre et la pierre, le stuc, en atelier puis sur les chantiers.	Le tapissier d'ameublement et/ou tapissier décorateur façonne des étoffes pour réaliser des décors textiles dans les espaces intérieurs. Il fabrique et pose des tentures, des voilages, des rideaux et des coussins. Il est aussi spécialisé dans la réalisation de garnitures de sièges anciens ou contemporains qu'il recouvre ensuite d'une étoffe.
À l'aide d'un tour, le tourneur sur bois façonne la matière en la creusant et en l'affinant pour en extraire des pièces aussi diverses que variées telles que plateaux, sculptures, toupies, boîtes... Il œuvre dans les domaines du mobilier, de la décoration intérieure, de la tableterie, du luminaire ou de la facture instrumentale.	Le tourneur sur métal façonne une pièce en rotation par enlèvement de matière ou repoussage. Il maîtrise la technique du tournage traditionnel, où l'outil est tenu à la main, et l'utilisation de tours semi-automatiques ou automatiques. Ses réalisations sont multiples : pièces d'orfèvrerie, luminaires, sculptures...
L'art du vannier consiste à tresser des fibres végétales, telles que l'osier, la paille ou le rotin, pour fabriquer des objets utilitaires ou décoratifs. La production peut se diversifier avec l'ajout d'autres matériaux : verre, Plexiglas, caoutchouc ou métal.	Le vernisseur apporte la touche finale d'un meuble en bois. Grâce à ses connaissances en chimie, il effectue des mélanges de produits naturels destinés à colorer, traiter et protéger le bois. Il met en œuvre différentes techniques d'application : le vernissage au tampon, le rempli-ciré ou la pulvérisation au pistolet.

Domaine du luminaire

Le fabricant de luminaires s'illustre dans trois domaines : la restauration, la réédition de modèles anciens ou la création. Il propose des copies de style ou des pièces contemporaines qui mettent en œuvre une grande diversité de matériaux : bronze, fer, cristal, papier, tissu, végétaux, verre, céramique, bois, résine synthétique.	* Le fabricant d'abat-jour conçoit la forme et réalise la structure de l'abat-jour puis procède à son habillage. Traditionnellement en tissu, l'abat-jour peut être composé d'autres matériaux : bois, métal, plumes, papier.
---	--

Domaine de la bijouterie, joaillerie, orfèvrerie et horlogerie

Professionnel de la bijouterie fantaisie, l' apprêteur intervient à différents stades de la fabrication de bijoux à base d'étain, d'argent et de laiton : polissage-avivage, dorage, sertissage ou émailage. Son travail précède ou complète celui du bijoutier.	L' argenteur et/ou doreur sur métal utilise différentes techniques : dorure ou argenture à la feuille, au mercure, par électrolyse. Ces techniques sont employées en fonction de la nature du métal à recouvrir, de la surface à traiter et de l'utilisation finale de la pièce.
Le batteur d'or fabrique des feuilles d'or de très faible épaisseur destinées à la dorure. L'or pur est fondu dans des creusets, allié à une petite quantité d'argent ou de cuivre selon les nuances souhaitées. Après avoir été coulé dans une lingotière, il est martelé à chaud, puis laminé.	Le bijoutier réalise des bijoux en métal (précieux ou non), terre, verre, textile, bois... en petite série ou en pièce unique. Il travaille la matière selon des techniques diverses, adaptées au matériau utilisé.
* Or, argent ou platine sont les matériaux de prédilection du bijoutier en métaux précieux . Il utilise la fonte à la cire perdue, la soudure ou le martelage pour mettre en forme le bijou avant d'en réaliser les finitions	* Le bijoutier fantaisie réalise des bijoux à vocation d'accessoires de mode ou de parures à partir d'une grande variété de matériaux : laiton, strass, cristal, perles d'imitation, verre, émail, papier, liège, matériaux de récupération.
À partir d'un métal précieux enroulé sur un mandrin puis coupé avec une lame de scie, le chaïniste fabrique des chaînes d'anneaux métalliques fermés par soudure. Il peut aussi les réaliser par fonte à la cire perdue.	Le ciseleur travaille le métal à froid afin d'y appliquer un décor ou de souligner le contour d'une forme. Il s'illustre dans les domaines du bronze d'art, de l'orfèvrerie, de la bijouterie, de l'horlogerie, de l'ameublement et du luminaire.
Le décorateur en résine applique sur des bijoux ou accessoires de mode un traitement de surface basé sur la polymérisation de résines naturelles ou synthétiques. Le rendu est proche de celui de l'émail sans toutefois en atteindre les propriétés mécaniques.	Le diamantaire possède l'art de lire la pierre pour tailler un jeu de facettes qui réfléchira la lumière, la dispersera, la reflètera. Il maîtrise toutes les étapes de la transformation du diamant brut en diamant taillé : clivage, débrutage, facettagage et polissage.
L' émailleur sur métal applique la poudre d'émail sur une surface métallique à l'aide d'une spatule, d'un tamis ou par trempage avant d'effectuer la cuisson. La matière vitreuse, rendue solide lorsqu'elle est chauffée, donne brillant, couleur et solidité au revêtement.	* Pour orner montres et pièces d'horlogerie, l' émailleur sur cadrans choisit les techniques du champlévé, du cloisonné ou de la peinture. Mélangée à de l'eau, la poudre d'émail est appliquée au pinceau ou à la spatule. Plusieurs cuissons révèlent les couleurs.
Le fondeur d'étain crée, d'après modèle, un bijou ou un article décoratif. Il réalise un moule dans lequel il coule de l'étain pur en fusion puis réalise les finitions : ébarbage, polissage et traitements chimiques ou électrolytiques.	Avec un burin imprégné de poudre de diamant, le glypticien pratique l'intaille ou la sculpture sur des pierres précieuses, fines ou ornementales, des matières organiques ou végétales pour obtenir des sceaux, des cachets ou des camées.
Le graveur trace des dessins ou des caractères sur les métaux précieux, en creux ou en relief, à l'aide d'outils en acier tranchants très fins et de formes variées : échoppes, burins.	* Le graveur héraldiste grave armes et blasons en creux et à l'envers sur un support en or ou en argent à l'aide de poinçons et d'échoppes qu'il fabrique souvent lui-même. Spécialiste des symboles liés aux armoiries, il restitue avec précision les détails, ratifiés par une épreuve en cire.
* À l'aide d'un burin et d'un ciselet ou d'un laser, le graveur médailleur réalise une matrice qui servira à estamper un flan en métal. La gravure s'effectue en creux et à l'envers. Après la frappe, la médaille est détournée, polie et patinée ou traitée par électrolyse.	À l'aide de machines manuelles, le guillocheur réalise des décorations géométriques et répétitives en relief sur des surfaces métalliques, principalement des cadrans de montres. Il joue sur la forme, l'espacement et l'entrecroisement pour dessiner rosaces, lignes brisées, vagues ou ondulations.
L' horloger conçoit, fabrique et répare montres, pendules, horloges et réveils. Il peut solliciter d'autres professionnels pour le décor des pièces ou la réalisation des boîtes : bijoutier, émailleur, marbrier, ébéniste, bronzier, marqueteur, etc.	Le joaillier réalise des bijoux ornés de pierres précieuses ou fines. Il prévoit l'emplacement au sein duquel la pierre sera mise en valeur, perce la monture puis procède au fraisage afin d'accueillir la pierre.
Rubis, émeraude, saphir, topaze... le lapidaire est le spécialiste de la taille des pierres précieuses et des pierres fines. Depuis la pierre brute jusqu'à l'emploi final, il façonne sur la meule les facettes qui révèlent la couleur et la transparence des pierres pour les parures du joaillier.	L' orfèvre fabrique des objets en or, argent massif ou métal argenté destinés aux arts de la table, à la décoration intérieure ou au culte. Il travaille le métal en planches selon des techniques à froid : rétreinte, planage, repoussé, estampage, ou à chaud comme la fonte à la cire perdue.
Le polisseur réalise les finitions d'un bijou précieux. Il l'adoucit à l'aide de papier émeri, d'une meule en silicone, d'une brosse, de fils et de diverses pâtes à polir (notamment la ponce et le tampon de tissu) pour rendre la surface uniforme et brillante.	Le sertisseur enchâsse les pierres précieuses dans un étai de bois, la « poignée », et les protège par une couche de cire chaude. Il détermine ensuite le type de sertissage le plus adapté : serti à griffes, serti clos, serti à grains ou serti rail.

Domaine du métal

L' armurier forge, fore, assemble les canons, puis usine la garnie (crochets qui s'encastrent dans la bascule). Après avoir fait la liaison avec les canons, il conçoit la crosse et le devant en bois et affine les ajustages. Enfin, il assure la décoration après dessins et traçages.	Le bronzier fabrique des objets en bronze (alliage de cuivre et d'étain) ou en laiton (alliage de cuivre et de zinc). Il réalise des pièces pour l'ameublement comme des luminaires, des poignées de meubles, des chandeliers, des lustres, etc.
* Le monteur en bronze gère l'ensemble des mises en forme des différentes pièces sortant des ateliers de fonderie, de tournage ou de ciselure. Il réalise ensuite les assemblages : à froid (par vissage, rivetage, goupillage ou éventuellement collage) ou à chaud (par soudure ou brasure).	Le ciseleur travaille le métal à froid afin d'y appliquer un décor ou de souligner le contour d'une forme. Il s'illustre dans la fabrication du bronze d'art, dans l'ameublement, le luminaire, l'orfèvrerie, la bijouterie et l'horlogerie
Le coutelier forge un bloc généralement d'acier. Il affine la matière par traitement thermique puis assure le tranchant de la lame par l'émouture. Il réalise le manche dans des matériaux très divers tels corne, bois, ivoire, porcelaine, fibre de carbone... Il effectue enfin les opérations de montage et de finition.	Le dinandier réalise des pièces en cuivre, en laiton, en étain ou en argent par martelage d'une feuille de métal. Les différentes techniques utilisées sont principalement : l'emboutissage et la rétreinte pour la mise en forme de la pièce, le sous-planage et le planage pour la finition.
L' émailleur sur métal applique la poudre d'émail sur une surface métallique à l'aide d'une spatule, d'un tamis ou par trempage avant d'effectuer la cuisson. La matière vitreuse, rendue solide lorsqu'elle est chauffée, donne brillant, couleur et solidité au revêtement.	Le féron élabore des métaux par réduction directe des minerais. Il produit fer, acier, cuivre, laiton, ou de l'aurichalque sous forme de lingots, plaquettes, feuilles et languettes. Les qualités chimiques, techniques et esthétiques de ces métaux sont reconnues par les facteurs d'instruments, les couteliers ou les ferronniers-forgérons.
Le ferronnier-forgeron met en forme le fer à chaud par forgeage, c'est-à-dire le battage du métal au marteau sur une enclume. Il réalise des ouvrages de grande taille comme des grilles, des garde-corps, des rampes d'escalier... mais aussi de petits objets décoratifs ou du mobilier. L'ouvrage terminé peut être poli, peint, patiné ou laissé brut.	Pour réaliser une sculpture ou un objet, le fondeur peut choisir la fonte au sable ou à la cire perdue. Il fabrique un moule dans lequel est coulé le métal en fusion (fonte, acier, aluminium, bronze, argent ou or). Pour les petites dimensions, il pratique la fonte au plâtre réfractaire grâce à un moule réutilisable en élastomère.
* Le fondeur de caractères coule un alliage de plomb en fusion dans un moule pour remplir la partie creuse de la matrice définissant la forme de la lettre ou du caractère. Le métal refroidi, le fondeur retire la rompure (un bloc de métal accolé au caractère lors de la fonte) puis réalise les finitions.	* Le fondeur de cloches et sonnailles trace sur la planche à trousser, métallique ou en bois, les formes extérieures et intérieures dont dépend la qualité du timbre sonore. Il réalise ses modèles par fonte au sable ou cire perdue
* Le fondeur statuaire est un spécialiste de la reproduction de sculptures. Il coule le métal en fusion, le plus souvent du bronze, dans un moule possédant l'empreinte de la pièce réalisée par l'artiste.	Le graveur entame le métal avec différents outils : burin, échoppe ou pointe sèche. En creusant des traits plus ou moins profonds, il élabore un motif décoratif et des effets de surface, ou grave des caractères typographiques.
Le modeleur mouleur réalise, à partir d'un objet en trois dimensions, des empreintes en creux et des moulages en relief (silicone, résine, plâtre). C'est également le modeleur mouleur qui prépare les moules nécessaires à la réalisation de cires utilisées en fonderie d'art.	À l'aide d'une presse, le monnayeur de monnaies ou de médailles frappe le métal sur une matrice pour lui donner forme, travaillant aussi bien le bronze monétaire ou florentin que d'autres métaux cuivreux, l'argent ou l'or. Il contrôle chaque exemplaire, vérifiant parfois à la loupe la qualité de la frappe et du graphisme.
Le patineur travaille à chaud pour les bronzes d'art et à froid pour les médailles. Il donne à un objet sa teinte et son aspect définitif par un processus de traitement de surface ou par oxydation du métal. Pour les bronzes d'art, il chauffe le métal en y appliquant des sels chimiques jusqu'à obtention de la nuance souhaitée, qu'il fixe ensuite avec de la cire.	Le potier d'étain maîtrise toutes les techniques liées à la fabrication d'une pièce : la fonderie, qui permet de réaliser la pièce à partir d'un moule ; le tournage pour ôter de l'épaisseur et éliminer les défauts ; le planage qui termine la mise en forme ; le polissage pour obtenir un aspect lisse et brillant.
Le taillandier est un forgeron qui fabrique des outils aratoires et taillants grâce à une grande maîtrise du feu. Ce métier de tradition comprend différentes spécialités telles que les taillandiers en œuvres blanches, qui fabriquent les outils coupants, et les taillandiers grossiers, qui axent leur fabrication sur du matériel de cuisine et du gros outillage.	

Domaine de la céramique

Avec la terre cuite, la faïence, le grès ou la porcelaine, le céramiste transforme la pâte molle et crue en objet dur et inaltérable. Il prépare les terres et les travaille par modelage, tournage ou moulage. Il surveille aussi le séchage et réalise la cuisson et les décors, de la patine aux émaux.	* Le faïencier est spécialisé dans la production de pièces en terre cuite, vernissée ou émaillée. On distingue la faïence traditionnelle, dont la pâte est plus ou moins grossière et dissimulée par une glaçure opaque stannifère (à base d'étain), et la faïence fine, tendre ou dure, à glaçure transparente plombifère, boracique ou feldspathique.
* À partir d'un objet ou d'un dessin, le modeleur travaille l'argile à la main afin de réaliser un modèle qui servira à la fabrication d'un moule. La pièce modelée pourra ainsi être reproduite en petite série grâce à la technique du moulage.	* Le mouleur reproduit à l'identique des sculptures, statues classiques ou contemporaines, en réalisant des moules très précis de l'original. Il utilise des matières traditionnelles ou synthétiques.
* Le porcelainier utilise une pâte blanche composée de kaolin, de quartz et de feldspath. Le tesson blanc devient dur et translucide après cuisson. À 900° C, on obtient le dégourdi qui est émaillé avant une deuxième cuisson à 1400° C. La troisième (entre 800 et 850° C) permet de fixer le décor.	* Le potier de grès choisit une argile qui a la propriété d'être vitrifiable et imperméable. Après modelage ou tournage, il procède à la cuisson entre 1 150 et 1 350° C. Il peut recouvrir la pièce d'une glaçure colorée ou non.
* Le potier de raku utilise une argile réfractaire. Après une première cuisson, les pièces émaillées subissent une montée en température rapide (950° C) et brève (une demi-heure). Retirées du feu, elles sont placées dans la paille ou la sciure pour obtenir une réduction, puis plongées dans l'eau.	* Le potier de terre cuite choisit une pâte qui cuit à basse température (950° C) et qui reste poreuse. Après la mise en forme, la pièce est mise à sécher puis est cuite au four. La terre cuite réfractaire permet la cuisson des aliments.
* Le potier de terre vernissée recouvre ses pièces d'une glaçure plombifère (composée de sels de plomb) qui permet une cuisson à basse température (entre 800 et 1 000° C). Les pièces sont souvent recouvertes d'engobes, unies ou décorées, et la glaçure peut être colorée grâce à des oxydes métalliques.	* Le sculpteur sur terre travaille l'argile à la main, utilisant différentes techniques : modelage à la boule, au colombin, à la bande, ou dans la masse. Il crée des pièces utilitaires ou sculpturales dont il réalise également la cuisson et le décor.
* Le tourneur céramique utilise un tour pour la réalisation de pièces creuses et circulaires. Il maîtrise l'ensemble du processus de fabrication depuis le choix des matières premières jusqu'au comportement des pièces au séchage et à la cuisson, et peut se spécialiser dans le travail de différentes sortes de terre (grès, porcelaine, terre cuite, raku).	Le décorateur sur céramique intervient après le façonnage de la pièce, avant ou après la cuisson. Il prépare ses engobes et ses glaçures en mélangeant composants et oxydes ou pigments colorants. Il maîtrise les différentes techniques de décor : peinture à main levée, émaillage, sgraffite (dessin gravé), incrustation, marbrage...
* Par immersion ou aspersion, l' émailleur sur terre recouvre la céramique d'une couche vitrifiable composée de silice, de roches et de matériaux naturels qui lui donneront sa couleur après cuisson. Nommée également glaçure, elle rend la pâte poreuse imperméable.	* Avec un pinceau long, à poils tranchés en biseau ou coupés carré, le peintre fileur-doreur peint filets et motifs sur la glaçure avec des poudres préparées en pâtes. Il effectue autant de cuissons qu'il rajoute de couleurs en commençant toujours par les hautes températures.
* Le peintre sur faïence pose des colorants de grand feu, mélangés à l'eau, sur la glaçure crue ou des oxydes de petit feu, associés à de l'essence de térébenthine sur la glaçure cuite. La dernière cuisson permet à l'émail et aux couleurs de fusionner et de rendre le brillant et l'éclat des couleurs.	* Le peintre sur porcelaine prépare ses couleurs en mélangeant des pigments avec des liants et des médiums. Pour peindre, il utilise le pinceau, la plume, l'éponge, le tampon ou le pistolet. La technique de l'incrustation consiste à graver un motif dans la porcelaine, puis à l'incruster d'un métal précieux.
Avec de l'argile blanche ou rouge, le santonnier modèle un personnage. Il en fait un moule composé de plusieurs parties dans lequel la pâte liquide est versée. Après cuisson, le santon peut être peint et orné de costumes.	

Domaine du verre et du cristal

Spécialiste du verre chaud, le verrier à la main met en forme la matière en fusion (cristal, cristallin ou verre ordinaire) selon différentes techniques (cueillage, soufflage, pressage...) et à l'aide de différents outils (ferret, cannes, mailloche, moule...).	* À l'aide d'une canne, le cueilleur prélève dans le four une boule de verre en fusion qui servira d'apport à la réalisation de l'objet final.
* Le poseur/faiseur de pieds ou de jambes procède, à partir de la matière que lui apporte le cueilleur, à la réalisation de la jambe ou du pied du verre à l'aide d'une pincette et d'une palette en bois.	* Le souffleur à la canne prélève une boule de cristal ou de verre à l'aide d'une canne creuse qu'il va travailler avec différents outils (mailloche, palette...) et dans laquelle il souffle pour lui donner la forme souhaitée.
Le verrier au chalumeau réalise flacons, perles ou sculptures en travaillant des tubes et des baguettes de verre sous la flamme d'un chalumeau. Il adapte la température suivant le verre utilisé : cristal au plomb, verre sodocalcique ou verre de borosilicate.	* Le fileur au chalumeau réalise des objets en verre d'une grande finesse. Il utilise des baguettes en verre plein, de différentes couleurs, qu'il chauffe à la flamme d'un chalumeau. Lorsque le verre commence à devenir mou, il l'étire, le tourne, le masse, le file et lui donne la forme voulue grâce à des mouvements précis.
* À partir de baguettes transparentes ou colorées, de tubes en verre sodocalcique, le modeleur au chalumeau façonne le verre rendu malléable par l'action de la flamme d'un chalumeau.	* À partir de baguettes de cristal de couleur modelées au chalumeau, aux pincettes et aux ciseaux, le préparateur presse-papier réalise des motifs, décors et sujets au cœur de boules presse-papiers.
* Le souffleur au chalumeau crée des objets en soufflant dans des tubes en verre creux chauffés au chalumeau. Il peut également souder le verre et y ajouter de la matière ou superposer les couleurs.	Le verrier décorateur est capable de réaliser des opérations de transformation, de décoration, de parachèvement du verre et peut également concevoir un ouvrage dans son ensemble.
* Le doreur (or et autres métaux précieux) ajoute des éléments de décoration sur le verre à l'aide de feuilles d'or posées à froid, de feuilles de métal intégrées à chaud et fusionnées dans la masse du verre ou de peintures à base de chlorure d'or.	* Le graveur décore le verre à froid par enlèvement de matière. Les gravures à l'acide et au jet de sable attaquent les parties non protégées de la surface du verre. Les gravures à la roue et à la pointe de diamant ou à la fraise électrique entaillent le verre par l'action de la rotation, associée à une poudre abrasive.
* Le miroitier-argenteur applique une couche réfléchissante d'argent sur la face arrière d'une plaque de verre, après l'avoir dégraissée et en avoir ôté les impuretés. La pellicule d'argent est ensuite protégée par une couche de cuivre. Le miroir est enfin séché, rincé puis verni.	* Le peintre peut exercer son art sur les différentes faces du verre où il applique de la peinture en aplats, points, dripping ou éclaboussures.
* À l'aide d'une meule lustrante, le polisseur réalise l'ultime étape des finitions qui confère au verre toute sa brillance et accentue certains reliefs.	* Le sculpteur façonne de grandes pièces de verre ou de cristal à froid ou à chaud, par ajout ou enlèvement de matière. Différents outils sont à sa disposition : meules, scies diamantées, marteaux, burins, pistolets à débit de sable et débit d'air, ciseaux, couteaux et pinces variées.
* Le tailleur décore le verre à froid par enlèvement de matière. Il crée sur l'objet des motifs linéaires, géométriques, des facettes, des biseaux, des rondeurs, en creusant le verre à l'aide de meules de différents gabarits fixées sur des tours verticaux ou horizontaux actionnés par un moteur.	Suivant différentes techniques, le verrier fondeur modèle la matière afin de créer ses pièces. Ses spécialités sont le bombage, le fusing, la pâte de verre et le moulage.
* À partir d'un verre plat, le bombeur réalise un verre courbé pouvant aller de 1 à 180 degrés. Il déforme le verre en le chauffant sur un moule sans en transformer l'épaisseur ni la surface.	* Le fondeur en pâte de verre travaille la pâte de verre moulée à froid qui sera ensuite vitrifiée par cuisson.
* Le fondeur par fusion (fusing) assemble par superposition des morceaux de verre à froid, puis porte l'ensemble dans un four à son point de fusion pour former une seule pièce homogène.	* Le mouleur (formeur à chaud) place le verre en fusion dans un moule ouvert ou fermé à un stade de viscosité qui lui permet d'en épouser les moindres détails.

Domaine de la tableterie

Pour la broserie fine ou de toilette, le brossier utilise Plexiglas, rhodoïd, bois précieux et autres matériaux naturels. Une fois sciée, l'ébauche est façonnée à la main. Après le polissage, il procède au perçage et contreperçage des logements où sont fixées les touffes de soies animales, ou loquets.	Après avoir découpé la corne (de bovins principalement), le cornier la chauffe puis l'aplatit sous presse. La corne est ensuite usinée pour obtenir des plaques destinées à la fabrication de peignes. La pointe est utilisée en coutellerie. Son grain fin et homogène offre un poli très brillant.
À partir de plaques très fines, l' écailliste réalise différentes pièces par placage ou façonnage en volume : mobilier, coffrets, lunettes, bijoux, articles de coiffure, éventails... L'écaille de tortue est un matériau dont l'emploi est réglementé.	Calant sa pièce sur un coussin en cuir empli de sable, le graveur sur ivoire et autres matériaux d'origine animale (os, ivoire, nacre, bois de cerf, corne, etc.) utilise ongles, échoppes, rifloirs, compas à griffer. Il applique ensuite de l'encre dans les creux pour faire apparaître le dessin.
L' ivoirier utilise principalement l'ivoire d'éléphant, matériau dont l'emploi est réglementé. Il le travaille à sec ou à l'eau, en respectant le sens du fil de cette matière assez dense. Il transforme la matière par façonnage, tournage ou sculpture, en relief ou en ronde-bosse.	Le nacrier utilise divers coquillages (huitre perlière, burgau, notamment) qui offrent une large palette de couleurs : blanc, noir, irisé, vert, rouge, rosé, violette, bleu, etc. Il travaille les différentes couches de nacre en une seule matière dense, qu'il va tailler, ciseler ou graver à l'aide de meules et d'outils diamantés.
Le pipier fabrique des pipes en bois ou en terre cuite. Il travaille le bois de bruyère par façonnage, tournage et polissage. La pipe en terre cuite est réalisée par modelage ou moulage, cuite à 1 000° C puis décorée. Le tuyau des pipes est généralement fait en acrylique ou en ébonite.	Ivoire, nacre, écaille, corne, associés ou non à diverses essences de bois, sont travaillés par le tabletier pour réaliser des objets précieux : étuis, échiquiers, boîtes, éventails... Il utilise scies à chantourner, écouanes, râpes, gouges, limes, fers à souder, tour à polir ou tampons.

Domaine de la mode et des accessoires

Le boutonnier utilise des matières naturelles (nacre, corne, corozo, etc.) qu'il transforme en pions. Ceux-ci sont ensuite façonnés au tour ou à la meule, percés puis polis. Les boutons sont alors peints, gravés, teints ou associés à d'autres matières.	Le chapelier réalise des chapeaux en une seule pièce sur des formes en bois ou en aluminium, par l'assemblage de tresses sur des machines chaînette, ou par l'assemblage des pièces de tissu sur des piqueuses plates.
Avec du coton, de la soie ou du cuir, le corsetier réalise des sous-vêtements féminins serrant la taille et les hanches, constitués d'une armature interne, ou « corps », baleinés ou non, et lacés devant ou dans le dos. Leur façonnage sur mesure implique coupe, assemblage, garniture et ornementation.	L'art du couturier consiste à interpréter l'idée d'un vêtement puis à le réaliser d'aplomb et sur mesure. Maillon indispensable dans la chaîne de création d'une collection, le couturier effectue et/ou supervise les différentes étapes de travail nécessaires entre le croquis et le prototype d'une pièce.
Spécialiste du vêtement féminin, le couturier flou réalise des créations souples dans des étoffes fluides. Il maîtrise toutes les étapes de la fabrication : patron, coupe, bâti, assemblage, couture, finition, et œuvre principalement dans le domaine de la haute couture.	L' éventailiste assemble les feuilles et les montures en bois, en nacre, en ivoire ou en Plexiglas. La feuille, partie supérieure de l'éventail, peut être réalisée dans des matériaux très variés : papier, tissu, dentelle, plumes... La fabrication des montures relève de l'art de la tableterie, et leur ornementation nécessite la mise en œuvre de multiples techniques.
Le fabricant de parapluies, parasols, ombrelles et cannes travaille le bois (local ou exotique) pour fabriquer le fût de la canne et le mât du parapluie. Les poignées, décorées ou non, se prêtent à l'utilisation de matières diverses : corne, métal, nacre, ivoire... Le fabricant de parapluie œuvre enfin à la mise en forme du tissu, structuré par des baleines.	Le formier sculpte des blocs de bois de tilleul, de charme ou de hêtre à partir de dessins, modèles ou sparteries, pour réaliser toutes formes – à chapeaux, bords, calottes et autres – pour les modistes, chapeliers, bottiers, gantiers, etc.
Le lunetier réalise des montures sur mesure, le plus souvent en écaille. À partir du copeau préparé par l'écailliste, il taille la matière, cambre la monture à chaud, puis découpe les branches qu'il assemble avec la face.	Le modéliste donne vie et volume aux croquis du styliste. Après le moulage sur mannequin, il indique sur la toile l'emplacement des découpes et des pinces et règle l'aplomb. Sur un patron de papier, il porte les indications nécessaires au montage : repères de couture et de coupe.
Le modiste est un créateur de chapeaux et d'accessoires de tête (ville et spectacle). Il maîtrise toutes les techniques du métier : fabrication à partir de moules, de supports divers ou à main levée.	Après avoir teint et apprêté le tissu, le parurier floral le découpe à l'aide d'emporte-pièce de formes et de tailles variées. Il réalise ensuite la mise en forme des pétales puis l'assemblage. Ses créations peuvent se composer d'autres matières comme la plume, le crin ou le papier.
Le plumassier transforme des plumes d'autruche, de coq, de faisan, de dinde, d'oie ou autres, en accessoires ou éléments de costume pour le monde du chapeau, du spectacle ou de la haute couture.	L'art du tailleur consiste à réaliser entièrement à la main des vêtements emblématiques du vestiaire masculin : costumes composés d'un veston, d'un pantalon et éventuellement d'un gilet, smokings, manteaux, etc. Il peut également réaliser des tailleurs pour dames.
Le fabricant de coiffes crée, confectionne ou restaure des pièces de lingerie épousant bien la forme de la tête. Il maîtrise le paillage, plissage, gaufrage, repassage et toutes les autres techniques de montage, démontage ou dressage particulières à chacun des modèles.	

Domaine du textile

À l'aide de fils de lin, de coton, de soie, de laine, le brodeur crée des motifs en aplat ou en relief sur des tissus variés. Il travaille à la main, à l'aide d'une aiguille ou d'un crochet, ou à la machine. Ses créations peuvent s'enrichir de perles, de paillettes, de sequins, de fils d'or ou d'argent.	* Le brodeur à l'aiguille orne des tissus de motifs décoratifs par une série de points réalisés à l'aiguille.
* Utilisant le crochet de Lunéville, le brodeur crochet (Lunéville) pare ses réalisations de perles et de paillettes.	* Pouvant broder à plusieurs fils, le brodeur sur machine guidée main réalise des pièces plus volumineuses aux effets variés et raffinés, destinées à la décoration intérieure, à l'habillement et à la production de linge.
À partir de la transcription technique d'un motif dessiné sur papier, le dentellier réalise à la main ou à la machine un tissu ajouré sans chaîne ni trame. Il utilise principalement des fils de soie, de nylon, de lin ou de coton, colorés ou non.	* Suivant le tracé du dessin reproduit sur papier ou sur un parchemin, le dentellier à l'aiguille place d'abord les fils de bâtis qui suivent précisément les formes du dessin pour devenir les supports auxquels vont se rattacher les points constituant la dentelle. Ces pièces sont entièrement réalisées à l'aiguille au point d'Alençon ou d'Argentan.
* Sur la roue d'un carreau, le dentellier au fuseau fixe un modèle au tracé piqué délimitant les motifs de la dentelle. Les fils utilisés, en lin, soie, laine ou coton, sont placés autour de fuseaux, dont les croisements sont fixés sur la roue en différents points pour donner forme au napperon, au mouchoir ou à d'autres créations en dentelle.	* Le tulliste conduit un métier Leavers en fonte de plusieurs tonnes. Après avoir positionné les cartons ponctués de trous qui servent de guide, il s'assure qu'aucun des milliers de fils ne se rompt. Si besoin, il peut en reprendre certains manuellement à l'aide d'un crochet.
L' ennoblisseur textile confère aux étoffes leurs couleurs, leur aspect et certaines propriétés d'usage. Il blanchit la matière brute, la teint avec des colorants ou des pigments d'origine végétale, l'imprime avec tout type de décors et l'apprête pour donner des effets moirés, lustrés, gaufrés ou satinés.	* Le gaufreur sur textile produit des décors en relief à l'aide d'une planche ou d'un cylindre en cuivre gravé et d'une contrepartie entre lesquels le tissu ou le velours est comprimé. La pression exercée, associée à une température élevée, génère un décor en relief par laminage.
* Le moireur utilise un procédé mécanique qui consiste à écraser le grain du tissu tout en le portant une température élevée. Il crée ainsi des zones mates et des zones brillantes produisant des reflets souvent de forme ondulée ou concentrique.	* Avec une craie, un fusain ou un calque, le peintre décorateur sur tissu reproduit le patron sur une pièce textile lavée et séchée au préalable. Il peint le modèle avec pinceaux, brosses, pochoirs ou éponges en séparant parfois les zones de couleurs par une matière naturelle.
* Plissés soleil, accordéon, écaille, paon, fleur... le plisseur met en œuvre une immense diversité de plis façonnés sur étoffe. Il place le tissu dans un moule en carton puis chauffe l'ensemble dans une étuve pendant plusieurs heures, fixant ainsi les plis sur le tissu.	* Suivant le tissu sur lequel il travaille, le sabreur de velours coupe les fils de chaîne en soie ou de trame en coton à l'aide d'une lame de rasoir, créant ainsi des zones veloutées en relief. Les étoffes ainsi réalisées sont respectivement destinées à la haute couture ou à l'habillement.
* Après avoir déterminé les pigments nécessaires à l'obtention du coloris souhaité, le teinturier les mélange dans un bain bouillonnant. Il effectue plusieurs tests sur des échantillons avant d'immerger l'ensemble du tissu dans le bain, qu'il mélange constamment. L'étoffe est ensuite essorée puis tendue pour le séchage.	Le fabricant d'objets en textiles conçoit et réalise des sculptures textiles en utilisant principalement des matières naturelles comme la laine, la soie ou le coton. Il fait appel à différents savoir-faire : tricot, broderie, couture, vannerie ou feutrage.
Le fabricant de coiffes utilise divers matériaux et techniques : coton, soie, dentelle, broderie... La confection des coiffes varie suivant les régions.	À partir de laine cardée ou peignée qu'il répartit, humidifie et savonne manuellement, le feutrier permet aux fibres de laine de s'amalgamer afin de créer un feutre, textile non tissé. Un processus qui peut prendre plusieurs jours afin d'obtenir une matière solide, dense et/ou légère suivant le résultat recherché.
À partir d'un dessin reproduit sur un cadre tendu de nylon servant de pochoir, le sérigraphie applique et racle la peinture pour permettre le transfert du motif sur la pièce textile.	Le tisserand crée des tissus par l'entrecroisement de fils de chaîne et de trame, sur un métier à bras ou sur des métiers mécaniques à lame ou Jacquard. Il réalise des étoffes de coton, de laine, de soie, de chanvre, de lin, ou de fils artificiels ou synthétiques. Il travaille des métrages pour la haute couture, l'ameublement ou des pièces uniques.
* Le tisserand à bras crée des tissus par entrecroisement de fils de chaîne et de trame sur un métier à tisser actionné à la main, appelé métier à bras.	* Le veloutier réalise des tissus constitués de deux chaînes : l'une sert à la croisure du fond, l'autre constitue le poil du velours (soie, mohair, lin, coton...). À chaque levée de la chaîne de poils, il insère un « fer » qui, lors de son retrait, laissera une boucle (velours épinglés), ou deux lignes de poils (velours coupés) s'il est équipé d'un rasoir.
Le resseur assemble des fils ou faisceaux de fils par tressage. C'est une technique de confection textile d'ornement sur métier à bras, manuel ou électrique.	

Domaine du cuir

Coupe, couture, assemblage et montage du cuir : le bottier main crée des chaussures sur mesure. À partir du dessin du contour et de l'empreinte du pied, reporté sur une forme en bois, il travaille les pièces de cuir par piquage, collage, rivetage, agrafage et enfin lustrage.	Le fabricant de chaussures crée et réalise des chaussures grâce à un patrimoine technique comprenant savoir-faire, tours de main et connaissance du cuir. Cette fabrication, qui requiert plus de 150 opérations, se caractérise par la réalisation d'un objet en volume à partir de pièces à plat.
Le foureur utilise les peaux tannées au naturel, teintes ou rasées. Pour créer, transformer ou réparer des pièces uniques, il associe des techniques de couture mais aussi des procédés, propres à la fourrure, tels que l'allonge, grâce à laquelle, de courte et large, la peau devient longue et fine.	Le garnier fabrique des gaines, écrins, fourreaux, socles, coffrets, articles de bureau. Il utilise des fûts (bois ou carcasse) ou des supports en carton ou en plastique et les recouvre de cuir, de papier ou de simili cuir.
Avec des peaux tannées, sélectionnées en fonction de leur taille, couleur, grain et souplesse, le gantier coupe les différents éléments du gant à l'aide d'un gabarit et d'une main de fer. Il les assemble, à la main ou à la machine, les double et les orne d'accessoires ou de broderies.	Le gaufreur sur cuir appose un décor en relief par la mise sous pression du cuir entre une matrice de gaufrage et sa contrepartie. Il réalise ainsi des cuirs de Cordoue, ou cuir repoussé, pour la décoration d'intérieur, ainsi que des effets de matière sur des accessoires et des objets.
Le malletier fait appel à une grande variété de matériaux, classiques comme le bois et le cuir, mais aussi plus innovants comme le Corian. Chaque malle est une pièce unique, garante de savoir-faire empruntés à l'ébénisterie, à la menuiserie, à la sellerie et à la maroquinerie.	* Le layetier fabrique des coffres, des caisses en bois servant généralement d'emballage. Il cloue sur le couvercle de petits liteaux en bois bien aplanis, sans nœuds, semblables au bois choisi sur la cassette.
Le maroquinier produit des articles usuels et de luxe. Il utilise des cuirs souples, des petites peaux et des accessoires tels que tissu, lamés et matériaux fantaisie. Il réalise les objets par coupe, couture, collage, contrecollage et rembourrage.	* Le coupeur débite le cuir en morceaux qui serviront à la fabrication d'articles de maroquinerie. Il travaille à la main, à l'aide d'un tranchet ou d'une pointe en suivant un patron, à la presse, au moyen d'un emporte-pièce, ou sur une machine automatique préalablement réglée.
Le mégissier prépare les petites peaux (agneau, mouton, chèvre). Il tire son nom du mégis, un bain à base d'eau, de cendres et d'alun dans lequel étaient trempées les peaux. Il utilise aujourd'hui les mêmes techniques que le tanneur : tannage aux sels minéraux, végétal ou combiné.	* Le parcheminier produit les parchemins utilisés pour la reliure, l'écriture ou la réalisation d'instruments de musique. Il trempe les peaux de chevreau et de mouton dans un bain de chaux, les délaine et les sèche mais ne les tanne pas.
Pour atteindre la fleur de la peau, le pareur amincit un cuir ou une peausserie de façon régulière. Avec précision, il suit les sinuosités, contours et particularités de la peau coupée aux dimensions pour l'amener à l'épaisseur souhaitée selon son utilisation.	Le sellier-maroquinier fabrique des articles tels que portefeuilles, porte-cartes, porte-monnaie, sacs à main, ceintures, etc. Il les réalise « façon sellier », c'est-à-dire avec des bords francs, qui sont coupés net ou rognés, cousus à la main. La finition des bords s'effectue à la teinture, à la cire naturelle, au vernis cellulosique ou avec d'autres produits organiques adaptés.
* Le sellier-harnacheur réalise toutes les pièces en cuir indispensables à la conduite d'un attelage et à l'équipement d'un cheval telles que les selles, les harnais, les traits et autres accessoires d'harnachement principalement dédiés à l'équitation.	Le tanneur transforme les grandes peaux brutes (vache, veau, cheval) en cuir imputrescible par l'emploi du tannin. Le tannage peut s'effectuer avec des sels minéraux (chrome), être végétal ou encore combiné (extraits tannants végétaux, composés minéraux et huiles végétales, animales ou minérales).
Le taxidermiste monte la peau tannée d'un animal sur un moule sur lequel est vissé le scalpe, les cornes ou les bois. Le sculpteur animalier taxidermiste conserve le crâne véritable du sujet et sculpte en mousse polyuréthane le corps de l'animal qu'il recouvre de la peau tannée.	Le doreur sur cuir titre et décore les pièces de cuir notamment plats et dos des livres reliés. Il utilise la roulette, le fleuron ou le fer à dorer qui permet de « chauffer » l'or et de le « pousser » sur la peau. Il incruste parfois de petites quantités de peaux, papier, plexi...

Domaine du spectacle

Maîtrisant les techniques du tailleur et du couturier, le costumier confectionne des habits de scène contemporains ou d'époque.	Utilisant diverses techniques telles que la taille, le modelage, le moulage, la couture ou la peinture, le fabricant d'accessoires de spectacle réalise les objets destinés au décor d'une production artistique.
* Suivant la matière travaillée (bois, papier, plâtre ou porcelaine) le fabricant de masques fait appel à différentes techniques telles que la sculpture ou le moulage pour réaliser la forme du masque. Il réalise ensuite les finitions : peinture, dorure, pose d'accessoires.	Le fabricant de décors de spectacle maîtrise les techniques du dessin, de la couleur, du volume, de la perspective, de l'architecture. Il réalise une maquette plane, puis en volume. Il assure le suivi technique de la construction et supervise le montage des décors.
À partir de cheveux naturels ou synthétiques, le perruquier-posticheur traite les matières premières, fabrique la monture (ou bonnet) sur laquelle il réalise l'implantation et le coiffage. Il travaille pour la mode, le spectacle ou les particuliers.	

Domaine du papier, du graphisme et de l'impression

Le calligraphe recherche l'expressivité dans le tracé de caractères latins, chinois, hébraïques, arabes. Il utilise la plume d'oie ou métallique, le calame de roseau ou le pinceau sur du papier vélin ou du parchemin.	Le cartonnier réalise des contenants de luxe (boîtes et étuis) composés de plusieurs éléments en carton qu'il plie ou découpe à l'aide d'un massicot. Il les habille ensuite de papier (pelliculé, verni, gaufré), de cuir ou de tissu (soie, velours, satin).
Le dominotier réalise des papiers imprimés et colorés appelés papiers dominotés. Ces feuilles sont décorées de petits motifs répétitifs imprimés à la planche. Elles peuvent être utilisées en décoration murale ou pour embellir des boîtes, des malles.	Le doreur sur cuir titre et décore les plats et les dos des livres reliés. Il utilise la roulette, le fleuron ou le fer à dorer qui permet de « chauffer » l'or et de le « pousser » sur la peau. Il incruste parfois de petites quantités de peaux, de papier, de Plexiglas...
Le doreur sur tranche effectue le lissage et la dorure de la gouttière, ainsi nommée en raison de sa forme concave. Les tranches sont pressées, dressées et polies à l'aide d'un racloir, puis revêtues à froid d'une mince couche d'or en feuilles.	Au pinceau et à la plume, l' enlumineur dessine et met en couleur les letrines et ornements de manuscrits religieux ou profanes. La peinture est constituée de pigments naturels et parfois rehaussée de feuilles d'or ou d'argent. Elle est appliquée sur des papiers d'art ou des parchemins.
Le fabricant d'objets en papier et/ou carton manipule, transforme et modèle la matière pour lui donner du volume. Dans sa palette de savoir-faire, plusieurs techniques sont à sa disposition : pliage, découpage, collage, couture ou tressage.	À partir de matières riches en cellulose (coton, lin...) qui possèdent de longues fibres résistantes, le fabricant de papier confectionne une pâte dans un mélange d'eau et de colle brassé dans une cuve. En y plongeant une forme, il obtient une feuille, mise sous presse et séchée à l'air.
Sur un papier « à la forme », le fabricant de papier peint imprime les motifs à partir de matrices de bois gravé. L'impression peut également être réalisée en continu, grâce à des cylindres gravés.	Le fondeur de caractères coule un alliage de plomb en fusion dans un moule pour remplir la partie creuse de la matrice définissant la forme de la lettre ou du caractère. Le métal refroidi, le fondeur va retirer la rompure (bloc de métal accolé au caractère lors de la fonte) puis réaliser les finitions.
Le graveur de poinçons réalise chaque signe typographique constituant une police de caractères. Sur un barreau d'acier, il reproduit à l'envers et en relief le dessin d'une lettre. L'extérieur de celle-ci est réalisé à la lime et l'intérieur des contre-poinçons à l'échoppe.	Le graveur et imprimeur en gaufrage réalise une gravure en creux et inversée sur laquelle il presse le papier afin d'y imprimer la forme en relief. Suivant sa complexité, la gravure peut être réalisée à l'aide de machines ou à la main.
L' imager au pochoir met en couleur de petites impressions. Il dessine et ajoure des plaques de carton ou de métal sur lesquelles il passe la couleur à la brosse, au pinceau, ou au tampon. À chaque couleur de l'image finale correspond un pochoir.	L' imprimeur compose et édite différentes œuvres tout en s'assurant de la qualité et de la conformité du travail par rapport aux exigences du client. Il utilise plusieurs techniques dont l'héliogravure, la lithographie, la sérigraphie, la taille-douce et la typographie.
<i>* L'héliographeur manipule une image photographique par tirage diapositif, négatif, transfert de gélatine et report sur cuivre. Mordue par un bain d'acide et encreée, cette plaque est utilisée par l'imprimeur en héliogravure pour obtenir la reproduction fidèle des nuances de l'original.</i>	<i>* Sur une plaque de zinc ou une pierre calcaire grainée et traitée avec un mordant, l'œuvre est réalisée avec un crayon ou des encres grasses. Après avoir mouillé la pierre, l'imprimeur en lithographie y applique l'encre au rouleau, qui se fixe sur les parties grasses, et presse la feuille à imprimer.</i>
<i>* L'imprimeur en sérigraphie travaille par juxtaposition de couleurs. Il réalise des écrans de soie à maille fine perméable et tendus sur un cadre. À chaque passage d'encre colorée correspond un cache, qui reproduit par obstruction de certaines mailles la forme à imprimer.</i>	<i>* Le graveur en taille-douce utilise le burin, la pointe sèche ou l'acide pour graver une plaque de métal, le plus souvent du cuivre. Les incisions sont ensuite encreées à la main ou au tampon. La matrice et le papier humide sont passés sous presse par l'imprimeur en taille-douce.</i>
<i>* L'imprimeur en typographie compose un ensemble de caractères qu'il insère dans un châssis appelé forme typographique, en vue de son impression sur papier. Celle-ci est ensuite encreée puis placée sous presse.</i>	Le marbreur sur papier dépose des gouttes de peinture dans une cuve remplie d'eau épaissie par une gomme hydrosoluble. La façon de déposer les gouttes puis de les travailler permet d'obtenir différentes familles traditionnelles de motifs. Une fois le motif créé, le marbreur plonge le papier dans le bain afin d'y imprimer les couleurs.
Le photographe technicien réalise la prise de vue, le développement et le tirage argentique ou le tirage numérique pigmentaire. Sa maîtrise des techniques d'impression lui permet de proposer un support adapté qui peut comporter différents aspects de surface, ainsi que la finition (contrecollage, vitrification). Il peut intervenir sur des photographies grand format et de très haute définition.	Reliure classique ou contemporaine, le relieur habille le livre en fonction de son usage futur. Il assemble les cahiers par couture et les recouvre de plats cartonnés parfois ornés de cuirs, de papier et titrés à l'or.

Domaine des jeux, jouets et ouvrages mécaniques

Le charron utilise le bois et le fer pour construire et réparer des véhicules attelés. Le cœur de son métier est sa maîtrise de la roue. Le moyeu est en orme, les raies en acacia et les jantes en frêne. Le cerclage est réalisé par forge et cintrage. La roue est ensuite enchâssée à chaud.	Le fabricant d'automates (métal, bois, papier, textile, résine) agit sur les mécanismes intérieurs et l'aspect extérieur des personnages. Sa maîtrise des fils, leviers, chaînettes d'acier et réservoirs d'air est aussi importante que celle des divers matériaux qui composent l'enveloppe des automates.
Le fabricant de figurines utilise diverses techniques telles que la sculpture ou le moulage pour réaliser le corps de la figurine. Il assemble minutieusement les différents éléments rapportés puis les met en couleur.	Le fabricant de jeux réalise des jeux de société et de plateau, en petite série ou en pièce unique. Il travaille principalement le bois mais peut utiliser d'autres matériaux comme le verre, le métal ou la terre.
Le fabricant de jouets conçoit des objets aux formes ludiques et éducatives (puzzle, petite voiture, cheval à bascule). Exploitant divers matériaux, il assemble et peint les pièces suivant différentes techniques : pinceau, pochoir ou pistolet.	Le fabricant de manèges fait appel à différents savoir-faire : sculpture sur bois, peinture décorative, menuiserie, chaudronnerie. Il réalise les éléments fonctionnels utiles à la rotation du manège et les éléments purement décoratifs dissimulant les mécanismes.
Le fabricant de maquettes réalise des modèles réduits en trois dimensions pour l'industrie, le design, l'architecture, l'urbanisme ou la scénographie. Il a recours à des techniques diverses : tournage, thermoformage, moulage, peinture, assemblage, et à de nombreux matériaux : bois, carton, plâtre, argile, métal, résine.	Le fabricant de marionnettes conçoit et fabrique des formes qui ont vocation à s'animer en vue d'une représentation. Le mécanisme utilisé – tringle, gaines, fils, tiges... – est choisi selon le rôle à jouer et la scénographie. Le fabricant de marionnettes est aussi amené à manipuler ses créations.
Le fabricant de poupées ou de peluches de collection donne forme à des personnages à l'aide de plusieurs matériaux : porcelaine, cuir, bois, vinyle, feutre moulé, fimo, tissu, papier, alpage, mohair ou résine. Au besoin, il applique de la peinture et réalise des costumes sur mesure	Le fabricant et/ou restaurateur de véhicules de collection réalise la réfection de voitures, bateaux, de motos ou d'avions, du bâti à la mécanique en passant par l'aménagement intérieur. Pour cela, il reproduit à l'identique des pièces d'époque.
<i>* Le carrossier réalise la réfection de bâtis ou de carrosseries de véhicules de collection. Il maîtrise les différentes techniques et gestes liés au travail des métaux en feuilles. Il assure la maîtrise d'œuvre et coordonne les différents corps de métier connexes tels que les peintres en carrosserie.</i>	

Domaine de la facture instrumentale

L' archetier travaille des matériaux précieux et divers : l'argent, l'or, l'ivoire de mammoth, la nacre, le cuir de lézard, les bois de pernambouc, d'amourette et d'ébène. La bague ainsi que la hausse sont profilées au rabot et au canif puis pourvues d'une mèche en crin de cheval qui mettra en vibration les cordes des instruments du quatuor.	Le facteur d'anches choisit un roseau selon son diamètre et son épaisseur pour en extraire des anches doubles ou simples placées à l'embouchure de certains instruments à vent. Il affine les pièces à la gouge ou avec des machines à têtes de diamant.
L'accordéon est constitué de plusieurs milliers de pièces et de matériaux variés : bois (peuplier, cerisier, noyer), métal (aluminium, laiton ou acier), carton et satin. Le facteur et/ou restaurateur d'accordéons réalise, assemble et restaure les pièces.	Le facteur et/ou restaurateur d'instruments à claviers conçoit, fabrique et restaure tous types d'instruments à claviers, qu'ils soient contemporains ou anciens.
<i>* Après avoir dessiné un plan, le facteur et/ou restaurateur de clavecins et épinettes le reporte sur le bois (tilleul, peuplier, épicea, poirier). Il colle les différentes parties et réalise traçage et perçage des pointes de cordes avec précision. Il assure la qualité sonore et esthétique de l'instrument.</i>	<i>* Le facteur et/ou restaurateur de pianos est maître de trois spécialités. Celle du bois, du métal et de la mécanique. Pour la fabrication des pianos neufs, les étapes sont confiées à chaque spécialiste mais, en restauration, l'artisan doit toutes les maîtriser, y compris l'harmonisation et l'accordage.</i>
Le facteur et/ou restaurateur d'instruments à vent assure la conception, la fabrication et les travaux de maintenance ou de restauration de tous types d'instruments à vent, qu'ils soient en bois ou en métal.	<i>* Le facteur et/ou le restaurateur d'instruments à vent en bois est le spécialiste des instruments à anche simple comme la clarinette ou à anche double comme le hautbois, le cor anglais, le basson.</i>
<i>* Le facteur et/ou restaurateur d'instruments à vent en métal fabrique ou restaure des instruments à embouchure de la famille des cuivres, comme la trompette, le tuba, le cor, le trombone, et de la famille des bois comme la flûte traversière et le saxophone.</i>	<i>* Le chaudronnier est chargé de la confection de tous les instruments de la catégorie des cuivres. Il travaille les métaux en feuilles, auxquels il donne une forme cylindro-conique : trompette, trombone ou cor.</i>
Qu'il s'agisse d'orgues de Barbarie, de boîtes à musique ou de pianolas, le facteur et/ou restaurateur d'instruments de musique mécanique conçoit un mécanisme où des rouleaux à papier perforés se déroulent sur un cylindre et actionnent tuyaux d'orgues ou marteaux de carillons.	Le facteur et/ou restaurateur d'instruments traditionnels analyse les mécanismes de fabrication du son et l'histoire de l'instrument (vielle, cornemuse...) pour restituer sonorité, esthétique et dimensions d'origine. Il peut faire évoluer la facture pour adapter l'instrument au répertoire contemporain.
Le facteur et/ou restaurateur d'orgues conçoit les instruments dans le respect des différents répertoires musicaux, classiques ou contemporains. Il travaille le bois du buffet, roule les plaques d'étain pour confectionner les tuyaux, crée les trompettes, les anches d'amour...	Le facteur et/ou restaurateur d'harmoniums réalise et restaure les différentes pièces qui composent l'instrument : le buffet, les soufflets, la table des soupapes, le sommier des anches, le clavier et la boîte des registres.
Le facteur et/ou restaurateur de harpes réalise des instruments qui peuvent compter jusqu'à 1500 éléments. L'écartement et la tension des cordes, le bois de la table d'harmonie et de la caisse de résonance, mais aussi le poids, entrent en jeu dans la facture d'une harpe.	Elles sont membranophones (tambour, timbale), métalliques (carillon, gong, cymbale) ou en bois (maracas, congas). Outre leur exécution, le facteur et/ou restaurateur de percussions règle leur sonorité selon un accord donné et en fonction de la tension qu'ils peuvent supporter.
Le luthier et/ou restaurateur de guitares fabrique, répare et restaure des guitares acoustiques, électriques et des basses. Pour la réalisation de l'instrument, il choisit les bois de résonance (épicea, cèdre...) et de tonalité (ébène, acajou...) qui vont déterminer la couleur sonore de l'instrument.	Le luthier et/ou restaurateur d'instruments à cordes frottées crée et restaure violons, altos, violoncelles, contrebasses, violes de gambe. À l'aide de rabots, de gouges et de canifs, il travaille le bois d'érable pour la tête, le fond et les éclisses ; l'épicea pour la table d'harmonie et l'âme ; l'ébène pour la touche et les chevilles. Il utilise un vernis pour la finition.

Auparavant de tradition artisanale ou artistique, le domaine de la restauration a évolué depuis la fin du XXe siècle vers une professionnalisation, qui s'est traduite notamment par l'élévation du niveau de formation. Restaurer un bien, qu'il soit public ou privé, nécessite de suivre une démarche basée sur des connaissances pratiques, théoriques et le respect d'une éthique et d'une déontologie.

Avant toute intervention, le restaurateur établit un constat d'état du bien sur la base d'une observation approfondie, de la documentation remise et, le cas échéant, d'analyses ou d'études complémentaires. À partir de ces éléments, il formule un diagnostic et des propositions d'intervention guidés par des principes de lisibilité, de réversibilité, de stabilité et d'innocuité. Les actions ont pour objectif d'arrêter les altérations évolutives, d'améliorer l'appréciation, la compréhension et l'usage du bien confié, tout en respectant son intérêt patrimonial ainsi que les matériaux et techniques utilisés. L'ensemble des interventions est documenté et fait l'objet de préconisation sur l'usage futur du bien. Dans sa pratique du métier, le restaurateur, en lien avec le propriétaire et/ou le responsable scientifique du bien confié, favorise l'interdisciplinarité et collabore avec des historiens de l'art, archéologues, architectes, chercheurs, microbiologistes, documentalistes...

Plusieurs appellations existent pour désigner les professionnels de la restauration : on trouvera les termes de restaurateur, restaurateur d'art ou d'œuvres d'art (termes génériques), restaurateur du patrimoine (en principe réservé aux diplômés de l'Institut national du patrimoine), conservateur-restaurateur, terme utilisé par les professionnels pour désigner les titulaires d'un diplôme d'études supérieures, Master ou grade de Master, dans le domaine de la conservation-restauration.

Il existe trois parcours de formation menant à l'exercice de ces métiers :

- La voie académique, qui débute après le baccalauréat, et dont le diplôme de niveau I vient couronner une formation de cinq années d'études spécialisées. C'est ce niveau qui est exigé pour intervenir sur les collections des musées de France en application du Livre IV du code du patrimoine. C'est souvent ce niveau qui est prescrit pour intervenir sur les objets mobiliers ou œuvres d'art immeubles protégés au titre des monuments historiques.
- La voie professionnelle, qui débute après la troisième avec le CAP ou le Bac pro et va jusqu'au DMA (diplôme de niveau III - Bac + 2). Certaines de ces formations se concentrent essentiellement sur les techniques de fabrication et enseignent certaines notions relatives à la restauration.
- La validation des acquis de l'expérience (VAE) permet d'obtenir tout ou partie d'un diplôme sur la base d'une expérience professionnelle d'au moins trois ans en rapport direct avec la certification visée. <http://www.vae.gouv.fr/> . Ces diplômes sont recensés sur le site du répertoire national des certifications professionnelles (RNCP) : <http://www.cncp.gouv.fr/repertoire>

Le restaurateur se spécialise par type d'œuvres ou type de matériaux.

Domaine de la restauration	
Restaurateur de peintures : peintures de chevalet (œuvres sur bois, toile et autres supports) et peintures murales de toute époque.	Restaurateur de documents graphiques et imprimés : toutes œuvres sur papier ou parchemin ... livre, archive, affiche, estampe, lithographie, dessin, pastel, papier peint, etc.
Restaurateur de photographies : positifs et négatifs, supports de papier, verre, métal, plastique, des images argentiques ou pigmentaires.	Restaurateur de sculptures : tous types de matériaux de toutes dimensions : bois, métal, pierre, plâtre, cire, matériaux composites ou matériaux contemporains et revêtements de la surface tels que polychromie, dorure, Patine, etc.
Restaurateur de textiles : vêtements, tapis, tapisseries, objets en textile, accessoires de mode.	Restaurateur de cuirs : tous types d'œuvres en cuir et en peau tels que les objets archéologiques, ethnographiques, cuirs « de Cordoue », cuirs de garniture, etc.
Restaurateur de meubles : mobilier ancien ou contemporain et tout type d'objet en bois ainsi que les décors, les marqueteries, les sculptures et les finitions d'origine.	Restaurateur de métal : objets en or, argent, cuivre, bronze, plomb, étain, aciers et fers anciens, aluminium, fontes, zinc, chrome ou aciers modernes.
Restaurateur de céramiques : objets en terre cuite, faïence ou porcelaine, grès.	Restaurateur d'objets scientifiques, techniques, industriels : instruments de mesure, outils, machines.
Restaurateur de mosaïque : mosaïques antiques et modernes de pavement (sols, bassins, dalles...) ou murales (murs, voûtes, plafonds, dôme, colonnes...).	Restaurateur de verre et cristal : objets en verre et en cristal (verre, vase, carafe...) ainsi que leurs décors de surface (peinture, émail, dorure).
Restaurateur de vitraux : verres, peints ou non, et les plombs des vitraux.	