

REGARD SUR LES COLLECTIONS
La sculpture, entre matériaux et techniques

PALAIS BEAUX-ARTS LILLE

Avec un peu moins de 500 pièces réparties dans les différents départements, voire en dehors du musée sur le parvis, la collection de sculptures du musée couvre l'Antiquité jusqu'au XXe siècle. La production du XIXe siècle, formant un ensemble plus consistant, est l'objet d'un département spécifique propice à scruter les techniques et les usages de la sculpture.

L'essence de la sculpture est de donner une forme à une matière qui en est dépourvue, en ajoutant ou en ôtant de la matière. La sculpture instaure un dialogue privilégié entre la matière et la forme, ce qui l'a désigné avant tout comme une activité technique de mise en forme; un axe qui sera ici d'autant plus privilégié par rapport à l'étude de la matière qu'il est l'enjeu de débats interrogeant le geste sculptural, le principe créatif et la théorie artistique.

Pour œuvrer dans la tridimensionnalité, le sculpteur dispose d'une grande variété de matériaux aux exigences extrêmement différentes. Cette diversité se prête à deux types d'opérations techniques qui ont divisé l'histoire de la sculpture jusqu'au XIXe siècle : le modelage et la taille. La première s'opère sur une matière molle et offre une grande liberté d'invention formelle au modelleur. Exploitant les qualités de résistance et d'élasticité du matériau, celui-ci trouve sa forme par la déformation. La seconde au contraire s'exerce sur une matière dure. Le tailleur trouve la forme par élimination de l'informe et du superflu. Avec la taille, nous sommes au plus près, étymologiquement parlant, de la racine latine de sculpture (« sculperre » signifiant tailler ou enlever des morceaux à la matière) alors que la définition française, plus évasive, désigne à la fois une pratique, une technique et l'objet sculpté lui-même.

Le vrai sculpteur, selon Michel-Ange, est le tailleur, celui qui enlève la matière et se confronte à elle (*per via di levare*). À l'inverse, l'ajout de matière (*per via di porre*) est pour lui semblable au travail de la peinture. L'ajout de matière est la ligne de clivage entre peinture et sculpture. C'est à l'artiste d'être à l'écoute de la matière afin d'en dégager la forme qu'elle recèle. Alors qu'elle est la place pour l'invention ? Il s'agit ici d'*inventer*, au sens de découvrir, une forme déjà présente et déterminée : de l'exhumer en enlevant la gangue qui la dissimule. La matière a déjà une forme et la part créative selon Michel-Ange réside dans la manière de mettre en valeur la matière. De cette théorie découle un geste esthétique : le *non finito*¹.

Un troisième mode opératoire dont la grande sculpture n'est pas comptable, mais qui se développe considérablement au XIXe siècle, c'est le moulage. À la peinture qui valorise la pièce unique, la sculpture oppose la constante du multiple et du tirage côtoyant les fondements de la gravure. La copie vise, pour ainsi dire, au perfectionnement d'une sculpture dans une matière différente de celle utilisée par l'artiste qui l'a fait naître. L'essor de nouvelles techniques de la sculpture est tel au XIXe siècle, qu'il nécessite la collaboration de tiers et provoque une certaine confusion de statut entre l'œuvre originale, le modèle original et l'œuvre authentique.

LE MODELAGE (argiles, plâtres, cire).

Les matières les plus aptes au modelage sont les plus plastiques à l'instar de l'argile, du plâtre et de ses dérivés et de la cire. D'origine minérale, l'argile et le plâtre ont besoin d'être pétris avec de l'eau pour être modelés. La disparition de l'eau entraîne la solidification de la matière et parfois une légère rétractation pour l'argile.

De couleur variable, l'argile est la matière de tous les superlatifs. La plus facile à trouver et à prélever², la moins chère et donc la plus courante en sculpture, la plus facile à travailler car on peut la modeler à la main, ajouter ou retirer de la matière à la condition de maintenir une juste humidité nécessaire à la plasticité du matériau.

¹ Le *non finito* désigne l'inachèvement volontaire d'une sculpture. Michel-Ange théorise quelque peu l'inachèvement. Chez lui, il n'est pas dû à des raisons indépendantes de l'artiste comme un commanditaire qui changerait sa commande ou la défaillance du bloc de pierre qui rendrait la taille impraticable, mais est liée à la pensée néoplatonicienne. Des sculptures d'Auguste Rodin comme *la Pallas au Parthénon* et *l'ange déchu* et de Gabriel Michel participent de cette démarche.

² La terre ou l'argile provient de la décomposition de roches sédimentaires peu profondes (terre glaise).

C'est par elle que le sculpteur met en forme son idée première, et génère une création *ex nihilo*, tout droit sortie de son imagination.

Toutefois, la terre crue se conserve mal. En milieu trop humide, elle s'avachit, en milieu trop sec, elle se fendille. La cuisson rendra la pièce d'argile plus résistante et imperméable à l'eau.

Pour modeler les quelque 50 kilos de terre du *portrait d'homme*, Charles Corbet, s'est aidé d'une armature qu'il lui a fallu ôter avant de soumettre le buste à la cuisson. Le verso a été évidé au maximum pour éviter l'éclatement à la cuisson. Ce buste original comme d'autres, répartis dans les espaces des musées dédiés au XVIIIe siècle, témoignent d'une vogue du buste en terre cuite, déclassant pour un temps, celle du buste en marbre.

Au stade de la cuisson, une terre cuite peut recevoir des finitions variées ; des patines ou des émaux (peinture au plomb). Les émaux feront d'elle, une céramique capable de rivaliser avec les matériaux les plus résistants et de braver les intempéries comme jadis l'aiglon de l'*épi de faitage* du XVIe siècle.



Charles Louis Corbet (Douai), portrait d'homme, terre cuite, 1786. La couleur ocre rouge de la terre est appréciée pour sa capacité à exprimer les carnations.

En visitant le département des sculptures, on peut facilement confondre la véritable terre cuite et le plâtre peint ou teinté qui imite si bien la couleur de la terre, voire du bronze.

Le plâtre provient du gypse, une pierre blanche qui, réduite à l'état de poudre est délayée dans l'eau pour former une pâte plus ou moins onctueuse selon les nécessités. Peu coûteux, le plâtre réclame en revanche une grande promptitude dans l'exécution du modelage, car au contact de l'air, il sèche plus rapidement que la terre.

Pour augmenter la légèreté de son *faucheur au repos* (200 à 250 kg), Albert Darcq s'est aidé de tissus, d'éléments de bois et d'une véritable faux recouverts de plâtre fin puis d'une patine grise pour unifier l'ensemble.

Plus fragile et souvent peu plaisant d'aspect, le plâtre vieillit mal. Mais une simple patine peut transmuter le plâtre en bronze. En témoignent le *Héros Mourant de René Marie Joseph Leleu* ou le *buste de Lefèvre de Caumartin* de Jean Antoine Houdon dont la patine noire au lustre bronze transcende la pauvreté du matériau.

À voir aussi...

Terre et dérivés

- Charles Louis Corbet, portrait d'homme, 1786, buste en terre cuite. Inv. SC. 123.
- Epi de faitage du XVIe siècle, céramique. Inv. C.420.
- Anonyme, *Buste de saint Jean-Baptiste enfant*, terre cuite, XVe siècle (Florence). D. 2007.1.1
- Pierre-Jean David d'Angers, *Les bienfaits de l'imprimerie sur les 4 continents*, bas relief en terre cuite de 1838-1840. Inv. Sc. 71 à Sc. 73.
- Alfred-Philippe Roll, *Indifférence*, buste en terre cuite. Inv. Sc 55.
- Antoine Bourdelle, *masque de femme*, terre cuite vernissée. Inv. 980 1.1

Plâtres et dérivés

- Albert Darcq, *Faucheur au repos*, plâtre patiné, ajout de tissu, bois, métal, 1882. Inv. Sc 46.
- Pradier, *Satyre et Bacchante*, groupe en plâtre patiné. Inv. Sc 51.
- Jean Antoine Houdon, *buste de Lefèvre de Caumartin*, plâtre patiné bronze. Inv. D. 967.14
- René Marie Joseph Leleu, *Héros Mourant*, 1950, plâtre patiné noir. Inv. 2003.0.47.
- Jean-Baptiste Carpeaux, *Le prince impériale et son chien Néro*, groupe en plâtre peint. Inv. Sc. 67.

Cire

- Anonyme, tête de cire, XVIIe siècle (?), Italie. Inv. PL.1

Quant à la cire ; une matière jaunâtre produite par les abeilles et mélangée à de la poix, des matières grasses et de la térébenthine, elle se modèle sans jamais se rétracter. Assez onéreuse cependant, elle est plutôt destinée au modelage de petites pièces. Le modelage à main nue ne joue qu'un rôle accessoire, l'essentiel du travail étant réalisé à l'aide d'outils chauffés. Son caractère labile autorise son usage dans la technique du moulage. Portée à 60 degrés, elle se liquéfie et peut être coulée dans un moule. Elle intervient en particulier dans le procédé de la fonte à la cire perdue (évoqué plus loin). Pouvant être teintée dans la masse et colorée au pinceau, la cire est particulièrement appréciée pour l'exécution de portraits modelés comme *la tête de cire*.

La TAILLE (pierre-bois)

S'exerçant sur des matériaux durs comme le bois ou la pierre, la technique de la taille exige une certaine puissance de percussion, proportionnelle à la densité des matériaux. Un granit exigera une force herculéenne à l'inverse des calcaires plus tendres, le marbre réclamant une énergie intermédiaire. Le tailleur n'ayant pas d'autre option que de retrancher la matière pour en dégager la forme, toute erreur de taille est définitive et ne peut aboutir qu'à l'abandon de l'œuvre. D'où la lenteur de la progression.

Toutes les essences de bois ne sont pas égales pour la taille. Le chêne, résistant, est très utilisé, mais on lui préfère parfois la tonalité plus sombre de l'acajou ou la finesse du tilleul, moins sensible aux attaques des vers. Citons les exemples de *La Madeleine agenouillée* en acajou et celui plus composite (marbre et acajou) d'*Obsession* d'Alphonse-Amédée Cordonnier.

Les étapes successives de la taille du bois sont sensiblement similaires à celle de la pierre. Seuls les outils changent et le respect de contrainte propre au matériau. Le bois exige par exemple d'être taillé dans le sens de la fibre.



Eugène Dodeigne, *Le groupe des Cinq*, marbre de Carrare, 1974.

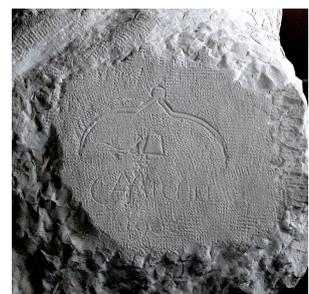
Que les figures en tension d'Eugène Dodeigne soient émergentes du bloc de marbre ou au contraire sur le point de disparaître dans la filiation des héros de guerre sacrifiés (*Bourgeois de Calais* de Rodin), elles naissent d'une pratique intensive du dessin.

On reporte d'abord un patron de la forme à tailler, au moyen d'un dessin ou d'un gabarit sur une ou plusieurs faces du bloc de matière à travailler. L'étude des formes par le dessin est un préalable indispensable au sculpteur. Une taille commence toujours par l'épannelage destiné à supprimer l'excédent de matière. Elle est suivie du dégrossissage qui laisse entrevoir une forme rudimentaire à l'instar du *groupe des cinq* d'Eugène Dodeigne. Ses silhouettes en marbre de Carrare brut, mal dégrossies, sont comme suspendues au point d'équilibre entre éclosion formelle et intégrité du matériau. Le *non finito* transpose ainsi le combat du sculpteur contre la matière brute, faisant d'Eugène Dodeigne, un sculpteur inscrit dans la lignée de Michel-Ange.

Pour tout autre sculpteur, les étapes suivantes consistent à affiner les plans principaux et intermédiaires, à préciser le rendu du modelé avant de conclure par la finition des détails et le polissage.

Apprécié depuis l'Antiquité pour sa blancheur cristalline et l'effet de réfraction lumineuse sur sa surface polie, le marbre est considéré comme le plus noble des matériaux, académiquement parlant. Sa matière est appréciée pour elle-même, mais son extraction s'avère couteuse. C'est lui qui déclenche les commandes de bustes des commanditaires comme celui du *seigneur d'Houplin*.

Un plâtre original distingué au Salon avait de fortes chances de voir sa version en marbre ou en bronze aboutir. C'est ainsi que, rassuré sur le succès de son modèle en plâtre médaillé au salon en 1902 (conservé à Roubaix), Gustave Michel en confie la taille à des spécialistes du marbre. Ces derniers, après avoir taillé ce bloc de près de deux tonnes ont apposé leurs marques à côté de la signature du maître-sculpteur. Peu de



La signature (MG entrelacées) est accompagnée d'un compas et d'un fil à plomb, désignant des instruments dédiés à la copie et à la taille.

sculpteurs pratiquent la taille directe au XIXe siècle. Ils sont plutôt des modeleurs. Par conséquent, l'œuvre définitive sort rarement des mains mêmes de son auteur.

Une œuvre finie comme celle de Gustave Michel, peut paraître inachevée. L'émergence de la tête et du torse assez élaborés, tandis que les autres membres restés prisonniers du bloc de marbre sont à peine dégrossis et proches du matériau brut, rejoignent l'esthétique de l'inachevée chère à Michel-Ange, Eugène Dodeigne et Auguste Rodin.

Pour passer de la reproduction du modèle en plâtre au marbre, il a fallu recourir à la technique de la mise au point par un marquage de points de repère qui sont ensuite reportés sur un autre bloc. Cette technique autorise aussi le changement d'échelle. D'ailleurs une réduction en marbre de *La Forme se dégageant de la Matière* (58 x 47 x 35 cm) est connue. Soucieux de combiner l'art et l'utile, Gustave Michel a procédé avec les frères Susse (fondeurs) à de nombreux tirages en bronze de *la Pensée* (dont le musée conserve un marbre) déclinés en encrier ou vide-poche, dans la tradition du bibelot fin de siècle.



Gustave Michel, *La forme se dégageant de la Matière*, 1902.

Ciseau et le maillet sont abandonnés sur la cuisse, le temps d'un relâchement lascif.

Le bois tient un rôle éminent dans l'art du Moyen Âge, il trouve le plus souvent sa place à l'intérieur des édifices religieux sous la forme de retable. Celui-ci se compose habituellement d'une structure (la caisse) dans laquelle les figures et les éléments décoratifs qui ont été sculptés séparément viennent s'intégrer comme pour *le retable de saint Georges*. Les sculptures sont rarement taillées dans le même bloc que la caisse, à l'exception du *relief portatif de la Déposition de Croix* dont les volets sculptés sont également peints et dorés ; un raffinement qui signe la pièce luxueuse, vouée à la dévotion privée.

Les imagiers³ produisaient plus de reliefs que de ronde bosse, maniant le point de vue frontal comme en peinture, surtout lorsque les reliefs étaient liés à l'architecture qui lui servait de support. Pour travailler le relief, le tailleur posait en effet un patron ou un gabarit pour délimiter sa zone de taille et celle-ci s'effectuait dans la dimension du plan.

En s'émancipant du mur, les reliefs forment des saillies que l'on qualifie de bas-reliefs ou de hauts-reliefs selon leurs degrés d'émergence vis-à-vis du plan. Le musée permet de comparer plusieurs types de reliefs depuis les bas-reliefs des plaques votives égyptiennes, en passant par ceux des Monuments funéraires du XVe siècle et du Donatello jusqu'au haut relief d'Egard Boutry.

Le bois était parfois remplacé par l'albâtre. Tendre lors de l'extraction, cette pierre autorisait une taille très détaillée avec facilité. Se durcissant au contact de l'air, elle pouvait se polir en

révélant une blancheur comparable au marbre. Ces reliefs acceptent la polychromie et la dorure

À voir aussi...

Marbre

- Eugène Dodeigne, *Le groupe des Cinq*, marbre de Carrare, 1974. Inv. (976.16.2).
- MICHEL Gustave-Frédéric, *La forme se dégageant de la matière*, 1902, marbre. Inv. Sc. 40
- MICHEL Gustave-Frédéric, *La pensée*, buste en pierre lithographique. Inv. Sc. 58
- Antoine-Denis Chaudet, *Napoléon 1er*, buste en marbre (1810). Inv. Sc. 22
- Anonyme, Buste présumé d'un seigneur de Houplin - XVIe siècle, marbre. Inv. A.50

Reliefs

- Retable de saint George, vers 1480- 1490, pin et tilleul polychromé et doré. Inv. À 343.
- Retable portatif de la déposition de Croix (vers 1500-1510), Cologne, chêne polychromé et doré. Inv. À 267
- Anonyme, *Repas chez Simon*, relief de retable, XVIe siècle, bois de chêne sculpté en haut relief. Inv. À 326.
- Monument funéraire de Guillaume Du Fay, pierre bleue de Tournai, vers 1474, Inv. LAP PR 23.
- Donatello, *Le festin d'Hérode*, vers 1435, marbre. Inv. Pl 1912.
- Edgar Boutry, *Corps d'un spartiate tué, rapporté à sa mère*, 1885, haut relief en plâtre surpeint. Inv. Sc. 125.
- Anonyme, *Le Repas chez Simon*, XVe siècle, Albâtre sculpté en bas-relief, polychromé et doré, Inv. A. 48
- Alphonse-Amédée Cordonnier, *Obsession*, marbre blanc et bois d'acajou. Inv. 2016. 7. 1
- George Lacombre, *Madeleine agenouillée*, 1897, acajou. Inv. Sc. 132

Ronde bosse

- Albert Carrier-Belleuse, *L'automne*, statue en marbre. Inv. SPBS 58
- Albert Carrier-Belleuse, *Le printemps*, statue en marbre. Inv. SPBS 57

³ Le nom d'imagier désignait au moyen âge les artistes qui sculptaient et enluminaient les images.

comme pour *Le Repas chez Simon*. Ce dernier n'est qu'un fragment d'un plus vaste retable, commercialisé par l'Angleterre où l'albâtre était bon marché et faisait l'objet d'une production quasi industrielle.

La ronde bosse au moyen âge reste souvent soumise à une certaine muralité, son flanc le plus proche de la paroi étant à peine ébauché. La prise d'autonomie progressive vis-à-vis du plan sera compensée par une présence plus forte du socle afin de préserver l'équilibre des masses à l'image de *l'automne* de Carrier-Belleuse.

LE MOULAGE (la mise au point, le changement d'échelle, la fonte et les plâtres d'ateliers).

Cette dernière technique de la sculpture n'intervient pas dans le processus de développement de la forme, mais suppose au contraire un modèle original préexistant, fait par l'artiste. Celui-ci recourt au moulage lorsqu'il souhaite fixer une phase de sa recherche, exprimer sa sculpture dans une matière inaltérable, en modifier l'échelle ou produire des multiples. Cette mutation d'une matière à l'autre, d'une technique à l'autre, est possible grâce à l'expertise d'exécutants, sculpteurs eux-mêmes, modeleurs, metteurs au point, fondeurs, ciseleurs et d'orfèvres

Pour le moulage, le plâtre est le plus couramment employé. Il est suffisamment polyvalent d'ailleurs pour permettre de confectionner le modelage, le moulage et les moules.

Le principe de base consiste à créer une épreuve positive par le coulage de plâtre frais à partir du moule en creux (négatif) selon deux méthodes : l'une à creux- perdu pour un moulage unique et l'autre à bon-creux qui est réutilisable pour les moulages en séries.

Certains plâtres du musée tels le *Cincinnatus* de Denis Foyatier et le *Lion de Belfort* d'Auguste Bartholdi, portent encore les traces des pièces de moules dites aussi coutures. Ces deux ébauches résultent de l'assemblage de plusieurs moules ou pièces moulées. Le premier est un tirage antérieur au marbre placé au jardin des Tuileries, à Paris. Le second, fixe un état arrêté au moment de sa présentation au Salon de 1878. Pour sa version monumentale haute de 22 mètres, réalisée deux ans après, en grès rouge, le sculpteur procéda à de menus changements. Et le succès de ce qui devint la plus grande statue de pierre en France fut tel qu'il entraîna la commande immédiate d'une réplique au tiers, réalisée en cuivre martelé, pour orner la place Denfert-Rochereau à Paris. Le modèle fut également décliné en une multitude d'épreuves éditées en bronze, marbre, cristal... et fut exploité en «produits dérivés» à des fins publicitaires, tolérés tant bien que mal par Bartholdi.



La fin du XIXe siècle est coutumière de ce type de déclinaison décorative avec l'essor du marché de l'édition.

À celles qui ont déjà été citées, ajoutons *la paysanne* d'Agathon Léonard, qui est une réplique plus petite en biscuit émaillé de la *scapulaire* du buste en marbre, qui l'une et l'autre sont présentées dans le département de la sculpture.

Un sculpteur qui prend part à un concours en vue d'obtenir la commande d'un monument aura préalablement modelé une ébauche en terre plus commode pour l'invention formelle, avant de concevoir la version en plâtre à mi-échelle. La double mission de cette version est d'une part de convaincre le jury et permettre au sculpteur de remporter la commande et d'autre part de

permettre la reproduction en pierre ou en bronze. Tel fut le destin de l'épreuve en plâtre du haut relief du *Monument aux fusillés* de Félix-Alfred Desruelles.

Le revers du plâtre, composé de boisage et de filasse noyés dans la masse du plâtre pour donner plus de consistance au groupe, indique que nous sommes encore dans une phase du travail de création. Les joints de montage et d'assemblages des têtes directement emboîtées sont à peine masqués.

Son recto par contre, est parsemé d'une grande quantité de repères, tracés de croix, de points laissés par le metteur au point (photo 1er de couverture). Ce travail est envisagé comme une reproduction mécanique ne laissant aucune place à l'imagination de l'exécutant, ni à l'altération de la pensée de l'artiste.

Ce marquage commence systématiquement par la sélection de points de bassement, trois des points les plus saillants du modèle, afin de les transférer dans une matière inaltérable comme la pierre. Trois à quatre mille points sont parfois nécessaires pour préparer le report des points et des mesures au moyen de châssis, d'équerre, de compas, de fils à plomb ou de machine à mettre aux points. Depuis le premier tiers du XIXe siècle, un pantographe inventé par Achille Collas permet de dupliquer les sculptures à des échelles variables. Il a permis d'augmenter l'échelle du *Monument aux fusillés*, aboutissant à la version définitive du haut relief en pierre, inaugurée en 1929 au square Daubenton à Lille. Puis détruit par les Allemands en 1940, il fut reconstruit à l'identique dans les années 1960 d'après le plâtre qui avait aussi servi au tirage d'une fonte conservée au musée.

L'art de la fonte est l'une des techniques majeures de la sculpture parce qu'il permet de conserver aussi bien que le plâtre les moindres nuances de la forme modelée par le sculpteur et de la rendre pratiquement inaltérable. Les Grecs de l'Antiquité étaient des fondeurs. Ils maîtrisaient les alliages de minerais de cuivre et d'étain, mais très peu de sculpture en bronze ont pu échapper à la refonte et parvenir jusqu'à nous. Car en temps de guerre, le précieux métal était réaffecté à l'armement. De fait, les bronzes grecs nous sont connus essentiellement par les copies en marbre réalisées par les Romains.

À l'inverse, le bronze du Napoléon 1er d'Henri Lemaire provient lui de la refonte des canons saisis lors de la bataille d'Austerlitz. Plus grand que nature, Napoléon est campé en protecteur de l'industrie. Cette commande de la ville de Lille passée pour commémorer des décrets qui permirent le développement industriel du nord de la France grâce à la culture de la betterave sucrière et de la filature mécanique du lin trônait en plein cœur de l'ancienne Bourse de Lille jusqu'en 1997. Après son nettoyage, elle fut déposée au Musée.

Cette statuaire exprime aussi le goût de la statuomanie⁴ qui déferle sous le Second Empire jusqu'en province. Les grands hommes d'airain colonisent en effet les places publiques et autres boulevards à l'instar de Pasteur et du général Faidherbe auxquels on érige des monuments à Lille sur les places Philippe Le Bon et Richebé qui enserrant le musée. Lequel veille sur leurs maquettes préparatoires. Mais l'heure est à la redistribution des honneurs posthumes et aux changements des valeurs sociétales et des détracteurs déboulonneraient volontiers de leur socle certains de ces grands hommes.

Le fondeur dont le métier est avant tout lié à la métallurgie, doit être d'abord un mouleur. Toute fonte réclame la réalisation d'un moule en matière réfractaire (poté, sable, métal, ...) d'après l'œuvre originale que le maître sculpteur lui a confiée.

L'opération de la fonte proprement dite, se fait selon deux méthodes différentes ; à la *cire perdue* ou au *sable*. La fonte au sable est un procédé qui consiste à verser le métal en fusion dans un moule en sable réalisé par l'impression d'un modèle en matériau dur (plâtre, bois, bronze). Il donne des surfaces plus lisses et tendues à l'instar du tirage en bronze des *fusillés*. La fonte à la cire perdue est un procédé de plus grande précision. Le fondeur travaille le métal en fusion qu'il injecte dans un moule dit de potée muni de conduits d'échappement chargés d'évacuer l'air chaud

⁴ Le terme de statuomanie désigne la manie d'élever des statues et des monuments aux hommes célèbres qui ne soient ni un roi, ni un saint. Il apparaît sous la plume du poète Auguste Barbier en 1946 qui l'emploie à charge. Il est réhabilité par l'historien Maurice Agulhon qui lui enlève sa connotation péjorative.

comme la vapeur d'eau et les gaz pour maintenir l'intégrité du moule et permettre le refroidissement du bronze. Au moment de la fusion, la cire s'écoule par les éventails et des orifices aménagés sur le pourtour. Le vide laissé par la cire est rempli par l'alliage en fusion.

Coulé entre deux moules l'un négatif (creux) et l'autre positif (peut être un noyau de terre réfractaire), le bronze ainsi coulé se comporte alors comme une seconde peau. Pour en diminuer le coût et le poids, les fontes doivent être aussi minces que possible.

Pour une « peau de bronze » aussi fine et régulière que celle du *Giganti*, le fondeur a enduit son moule d'une couche de cire égale à l'épaisseur souhaitée. L'intérêt de la méthode à la cire perdue est de permettre l'exécution de plusieurs fontes à partir d'un même modèle. On connaît au moins trois autres tirages du *Giganti*, singularisés chacun par le travail des patines.

Dans le cas de formes aussi complexes que celles de la *Forêt humaine* d'Ossip Zadkine, le moulage du groupe a été fractionné en plusieurs pièces (tête, jambe, bras, main, tronc, torse...), fondues indépendamment et ensuite réassemblées par soudage. Pour économiser le métal, les moules ne sont pas remplis dans leur totalité, il enveloppe les parois extérieures du moule tandis que l'intérieur est doté d'un noyau qui une fois détruit laissera une cavité.



Henri Lemaire, *Napoléon 1er*, 1854, bronze. Le repoussé, l'estampage et la dorure traduisent avec soin les broderies des chaussures de Napoléon. (Crédit photo S.A.)

Après la coulée et un total refroidissement, plusieurs heures après, le bronze appelé « brut de fonte » présente une surface poreuse qu'il s'agit de débarrasser de ses scories. C'est le réparage où le fondeur se fait ferronnier. Il lime, cisèle, oxyde, patine, lustre et polis les surfaces métalliques. Cette ultime étape réclame parfois des compétences d'orfèvre tel le jeu de la ciselure qui détaille la parure de Napoléon 1er et parachève sa magnificence.

On comprend que le travail du bronze n'est plus à proprement parler un matériau de sculpteur.

Aujourd'hui, les techniques de prise d'empreintes avec le latex, le silicone et les matériaux de coulage (résine ou pierre reconstituée) simplifient énormément le moulage et réduisent la division

du travail entre différents collaborateurs. Les techniques par numérisation sont l'outil parfait de la reproduction puisqu'ils permettent de préserver le modèle original et autorisent une modification d'échelle très rapide.

À voir aussi...

Le Moulage

- Denis Foyatier, *Cincinnatus*, 1834, plâtre. Inv. Sc 121
- Auguste Bartholdi, *Le lion de Belfort*, 1875, plâtre. Inv. sc. 130
- Agathon Léonard, *La paysanne* (1904?), biscuit et émail cristallisé polychrome de Sèvres. Inv. 2008.2.30
- Agathon Léonard, *Le scapulaire*, 1891, marbre. Inv. D. 2009.3.2

La fonte

- Henri Lemaire, *Napoléon 1er*, 1854, bronze. Inv. D. 996.4.1
- Félix Alfred Desruelles, *Monument aux fusillés*, plâtre, Sc. 277
- Félix Alfred Desruelles, *Monument aux fusillés*, bronze, Sc. 278
- Camille Claudel, *Giganti*, bronze (1885). Inv. Sc. 15
- Antoine Bourdelle, *Pénélope*, 1909, bronze. Inv. SPB. S. 66
- Antonin Mercié, *Monument au général Faidherbe*, esquisse en plâtre. Inv. SPBS 18.
- Alphonse Amédée Cordonnier, *La fermentation*, 1930, groupe en terre cuite. Inv. SPBS 35
- Alphonse Amédée Cordonnier, *Inoculation*, 1930, groupe en terre cuite. Inv. SPBS 34
- Ossip Zadkine, *Forêt humaine*, bronze, 1948. Inv. 979.5.1.

La collection de répliques en plâtre

- Anonyme, *Vénus de Milo*, plâtre XIXe siècle, (dépôt des beaux-arts de Lille). Inv. A 138-1, Inv. A 138-2, Inv. A 168, Inv. 2008. 0.5..35

Impossible enfin de taire la collection de moulage en plâtre de l'école des beaux-arts de Lille et de l'université de Lille qui est certes dépréciée par rapport à l'œuvre originale. Mais de nombreuses répliques d'œuvres de l'antiquité jusqu'au XIXe siècle, ont été produites au moyen de moule à pièces d'après les œuvres originales conservées au Musée du Louvre. Il s'agissait alors de répondre aux impératifs pédagogiques

académiques qui prônaient l'étude du dessin, de la forme et de l'exemple, si favorable aux gypsothèques.

À la suppression de l'école de beaux-arts de Lille (1990), cette collection a rejoint les modèles de terre cuite, de plâtre et de marbre donnés par les enseignants eux-mêmes à l'institution ou acquises par elle. Cela explique dans quelle mesure la galerie de sculpture reflète aussi une activité artistique régionale et pourquoi le musée, réserves comprises, ne possède pas une, mais trois répliques de la Vénus de Milo⁵.

Dossier réalisé par Sylvie Acheré
Guide conférencière et plasticienne PBA

⁵ Les ateliers du Louvre au XIXe siècle et la RMN aujourd'hui poursuit la commercialisation de répliques.