



Musée Bourdelle

Dessiner

Le projet d'une nouvelle œuvre naît dans l'esprit du sculpteur, qui commence souvent par élaborer des dessins préparatoires. Certains sculpteurs dessinent abondamment avant de s'attaquer au modelage, d'autres moins — c'est le cas de Bourdelle, qui est, pourtant, un dessinateur prolifique.

Le dessin lui permet de poser des principes de composition, de dégager un point de vue ou de faire des essais de polychromie.

Le processus créatif d'une œuvre en trois dimensions débute généralement par des esquisses dessinées et modelées, suivies d'un modèle définitif élaboré par le sculpteur dans un matériau malléable : Bourdelle travaille le plus souvent l'argile (terre), d'autres préfèrent la cire ou la plastiline (pâte à modeler).

Modelage

À la fin du XIX^e siècle, le sculpteur est majoritairement un modelleur qui aime travailler les matériaux malléables que sont la terre, la cire ou la plastiline. Il procède le plus souvent de manière progressive. Il produit d'abord des esquisses, précise les formes et augmente les dimensions au fil de la maturation du travail, en particulier dans le cadre de travaux préparatoires à des œuvres monumentales.

Pour que le modelage ne s'effondre pas lors de son élaboration, le sculpteur le renforce avec des armatures métalliques.

Le modelage définitif est l'œuvre primordiale, entièrement conçue et réalisée par le sculpteur.

Mouler

Le sculpteur confie son œuvre définitive en terre à un mouleur, artisan spécialisé dans la reproduction d'un modèle. Ce dernier confectionne un moule à partir duquel seront tirées des épreuves en plâtre, autant d'exemplaires reproduisant en plâtre le modèle en terre. Les mouleurs peuvent employer diverses techniques : le moulage « traditionnel » au plâtre ou encore le moulage à la gélatine.

Cette étape est indispensable : un moule permet de tirer plusieurs plâtres. Robustes, ils servent pour la réalisation d'un exemplaire en pierre ou pour la fonte d'épreuves en métal.

Moulage à bon creux du plâtre original et des exemplaires multiples

Le sculpteur confie son modelage définitif en terre au mouleur pour qu'il en tire un plâtre, plus résistant. Le mouleur prend une empreinte « à creux perdu » de l'œuvre en terre encore humide. Lors de l'ouverture du moule, la terre est irrémédiablement endommagée.

L'épreuve en plâtre issue de ce moule prend alors le statut d'œuvre originale et sert de référence. Son empreinte est ensuite prise « à bon creux » avec un moule à pièces, d'où pourront être tirées plusieurs épreuves en plâtre, comme celle présentée ici.

Les épreuves en plâtres sont considérées comme des étapes intermédiaires du travail. L'œuvre est généralement transcrite dans des matériaux plus nobles : la pierre (voir « la taille ») ou le métal (voir « la fonte »).

Dégrossissage et réalisation de l'ébauche

Pour que l'œuvre soit transcrite en marbre ou dans un autre type de pierre, une épreuve en plâtre est confiée à un « metteur aux points ». L'ouvrier appose des points de repère sur le plâtre. Grâce à un système de triangulation, le metteur aux points reporte ces mesures sur le bloc à tailler, qu'il perce aux points concernés. Il peut s'aider d'une machine à mettre aux points.

Le « praticien » taille ensuite le bloc en s'approchant des volumes définitifs de l'œuvre. Le sculpteur surveille, donne des indications et effectue parfois lui-même les finitions.

Tailler

Le coût d'un bloc de pierre, a fortiori de marbre, est si élevé que le sculpteur s'y attelle le plus souvent après en avoir reçu la commande.

Opération physique et technique, la taille d'un bloc est le plus souvent confiée à des ouvriers spécialisés : le metteur aux points et le praticien.

Au début du XX^e siècle, certains sculpteurs aiment tailler directement le bloc sans élaborer un modèle définitif, ni utiliser le système mécanique du report de points : cette technique de la taille directe n'a été pratiquée qu'exceptionnellement par Bourdelle.

La fonte

Pour transcrire une œuvre en métal (le bronze, par exemple), le sculpteur confie à une fonderie une épreuve en plâtre, qui sert à la réalisation d'un ou plusieurs exemplaires définitifs en bronze.

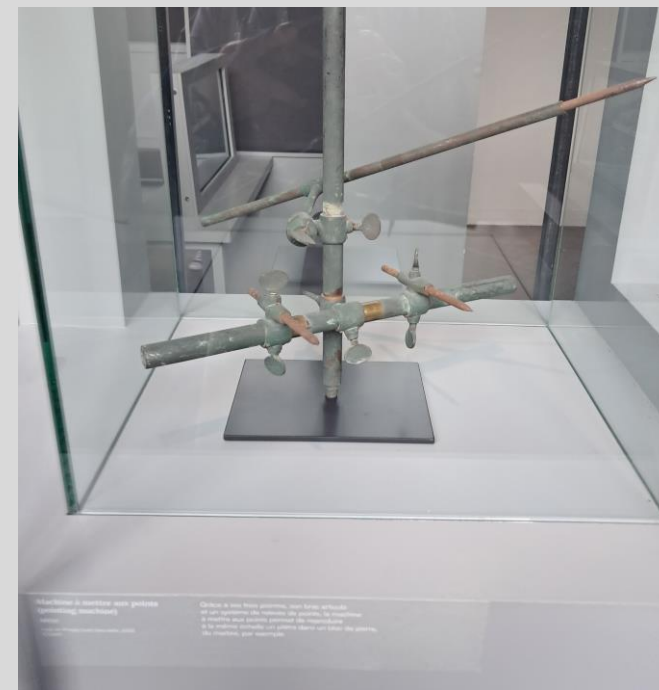
Il existe deux techniques pour réaliser un bronze : la fonte au sable et la fonte à la cire perdue (présentée sur le mur des manipulations).

Dans les deux cas, il est nécessaire de reprendre le bronze sorti de fonte et d'appliquer une patine protectrice : interviennent alors le ciseleur et le patineur.

La réalisation d'un bronze s'opère à la fonderie, en raison de l'espace, de l'équipement et de la main-d'œuvre nécessaires. La fonderie abrite plusieurs corps de métiers : fondeurs, ciseleurs et patineurs.

Pour la réalisation de ses bronzes, Bourdelle fait essentiellement appel à la fonderie Alexis Rudier, alors dirigée par Eugène Rudier, qui emploie la technique de la fonte au sable. Lorsqu'il désire fondre avec la technique de la cire perdue, Bourdelle s'adresse en général à la fonderie Hébrard.

Machine à mettre au point



Métal

Ciseau sans dents

Bois et métal

Gradine à grain d'orge

Métal

Pointe

Métal

Compas courbe

ICO654

Le ciseau est indispensable au tailleur. Il creuse la pierre avec des résultats différents, selon son extrémité (droite, semi-circulaire, dentelée, en fer de lance ou en pied-de-biche).

La gradine est un ciseau dentelé qui sert à ébaucher les volumes. Elle laisse des traces composées de stries parallèles.

La pointe est frappée à l'aide d'une masse pour ébaucher les sculptures. Plus l'angle d'attaque est aigu, plus le résultat est doux.

Le compas sert à prendre et reporter des mesures. La technique « des trois compas » consiste à prendre trois mesures sur le modèle pour chaque point. Ce procédé connaît une évolution avec la machine à mettre aux points.

Bois et métal

Spatule

Utilisée par le sculpteur pour ébaucher une forme, la spatule sert aussi au mouleur pour travailler le plâtre à ses différents stades de prise.

Métal

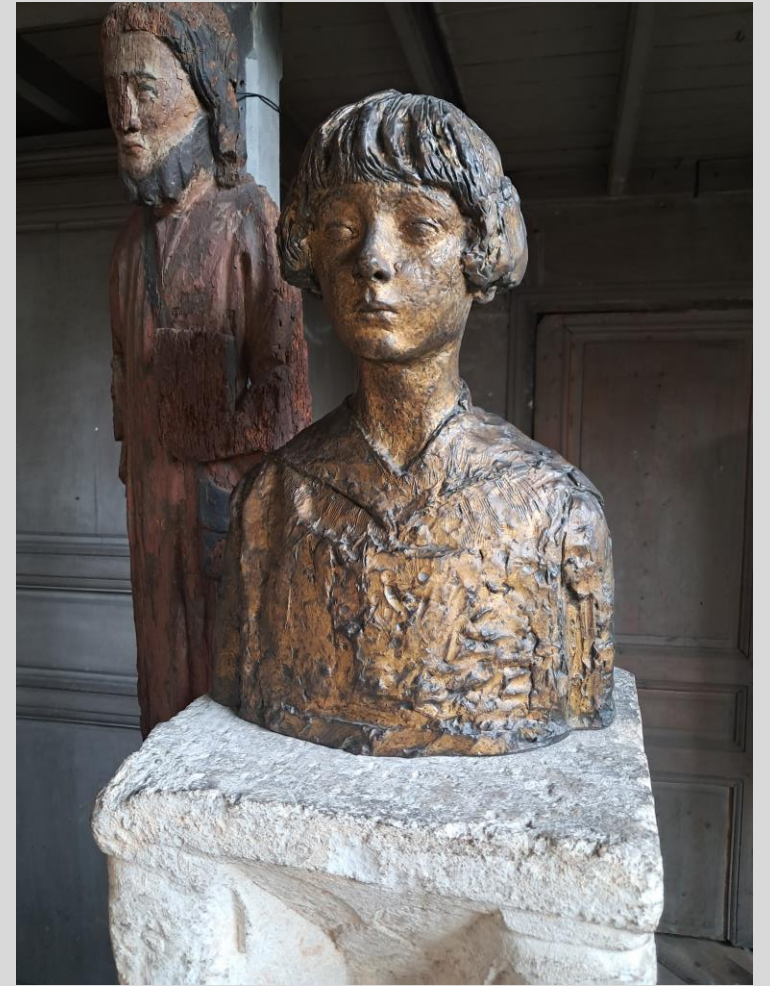
Ripe double à dents

Appréciée aussi pour le modelage, la ripe à dents supprime les aspérités par grattage. Elle est employée pour inciser légèrement la section des parties moulées séparément.

Métal

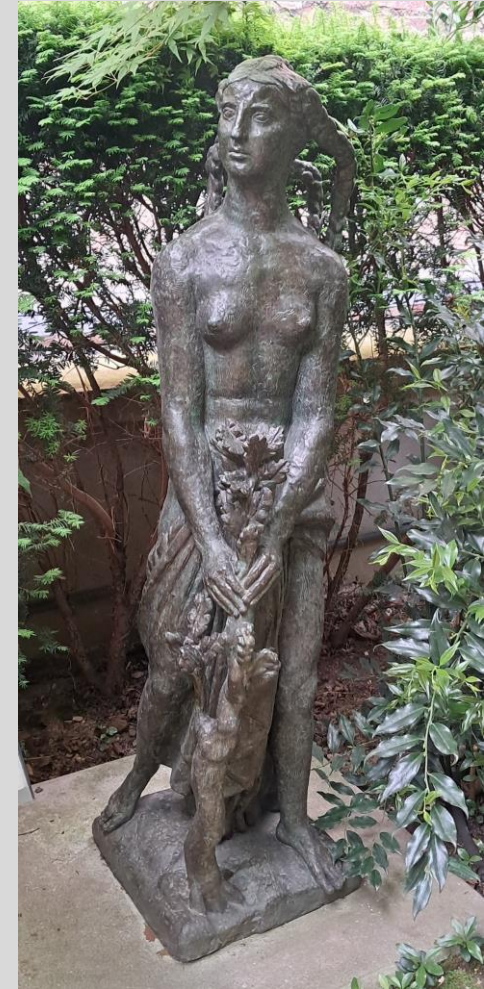
Grattoir gratte-fond

La lame dentée du grattoir permet d'égaliser la surface du plâtre. Le gratte-fond sert à évider, élargir et aplanir et nettoyer les creux.





Buste d'André Rouveyre (1879-1962)
écrivain, journaliste, dessinateur de presse et
caricaturiste français



La Liberté (1913-1915)
Fonte Susse



Le Nuage ou Aurore
Bronze 1907

