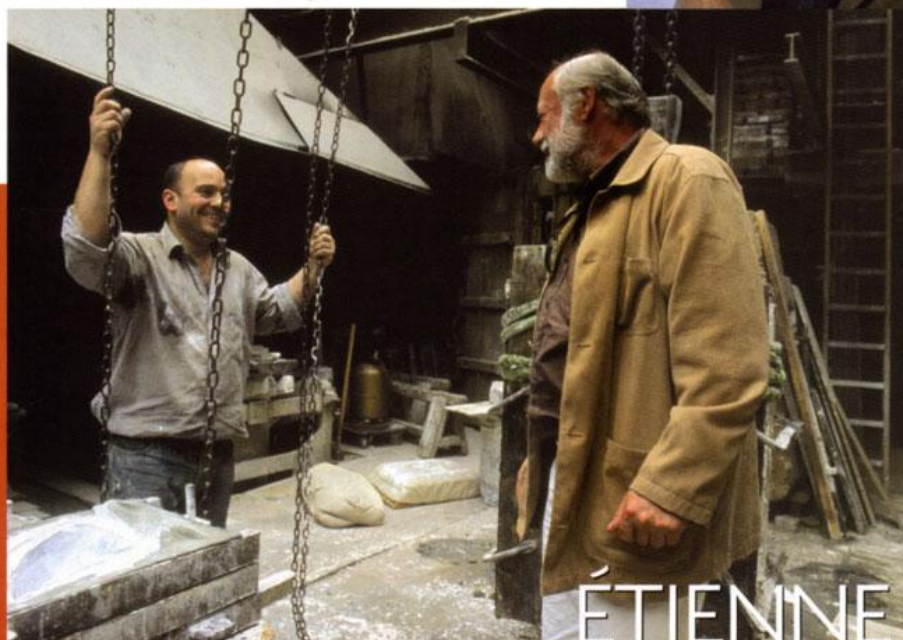


L'AVENTURE DE LA CREATION

Les fours grondent, les masses martèlent, les chalumeaux flambent. Dans la fonderie Landowski, à une heure de pleine activité, le sculpteur Étienne est dans son élément. Son regard bleu vaque à tous les postes de travail, il interroge les artisans, leur sourit, les encourage et les remercie. Au sein de cette relation complice, qui est l'artiste, qui est l'exécutant? Secret d'une symbiose née d'une même et unique passion, le bronze.



ÉTIENNE

Par Alexandra Bourré.
Photos : Stéphane Grangier.

QUAND LE SCULPTEUR PASSE LE POUVOIR



Le compte à rebours a commencé. En six mois, près de vingt-cinq pièces vont être coulées en bronze à la fonderie Landowski de Bagnolet pour ensuite être acheminées dans une galerie en Belgique. La conception de chaque sculpture, son moulage en résine constituent une première étape effectuée dans mon atelier rétais. Je passe ensuite le relais aux artisans de la fonderie, sans toutefois perdre le contrôle de la réalisation. Aussi souvent qu'il m'est possible, je me rends à Bagnolet pour suivre les opérations de fonderie. L'excellence des savoir-faire de l'équipe pourrait à bien des égards me dispenser de ces déplacements. Pourtant, l'ambiance des lieux, la relation établie avec les techniciens et la contemplation du métal en transformation me procurent une telle charge d'émotion qu'il serait impensable de m'en priver.

Cela fait trente ans que je confie mes sculptures à la fonderie Landowski. Moi-même initié à la fonderie à l'école des beaux-arts, je me suis vite aperçu que la conception artistique des formes en volumes ne pouvait s'accommoder d'une exécution par une seule et même personne. J'avais, en effet, besoin de comprendre la matière – le bronze en l'occurrence –, à travers la connaissance et l'expérience d'ouvriers qualifiés. Ayant passé une vie à observer les réactions du métal, d'abord en fusion, puis froid et solide et encore réchauffé, ils maîtrisent une technique que seule leur intuition élève au seuil de la perfection. Je voudrais aujourd'hui que chacune de mes pièces réalisées par leur soin leur soient rendues comme un hommage, une révérence à leur humilité et à leur dévouement pour cet élément à la fois fascinant et indocile qu'est le bronze. ■

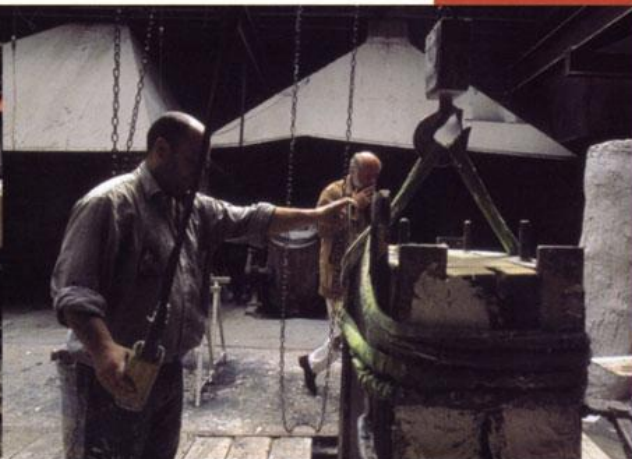


LE MONTAGE DU MOULE



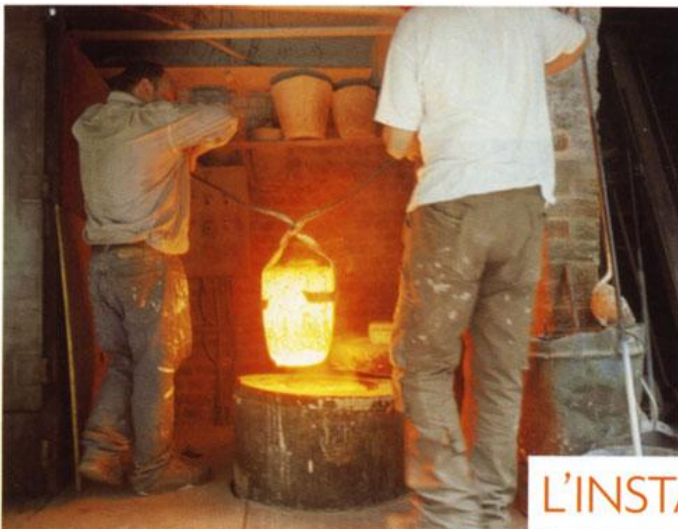
Certaines de mes sculptures atteignent une taille trop importante pour être moulées en un seul bloc. Une silhouette en pied, comme celle-ci par exemple, a nécessité la confection de plusieurs moules. Matrices composées de silices et de résine enserrées dans des châssis, elles sont assemblées par Joachim et Caros. Suspendus à des chaînes, les éléments sont empilés avec précaution les uns sur les autres. Après avoir vérifié que les serre-joints sont bien bloqués autour des châssis, Joachim enduit le pourtour de plâtre pour éviter les fuites de métal lors de la coulée.

LA DESCENTE DU MOULE DANS LA FOSSE



Le métal en fusion doit s'épandre dans l'orifice laissé libre sur le côté du moule. Ligoté par des sangles, le moule prêt pour la coulée est redressé par traction des chaînes glissées sur des poulies. Joachim dégage les planches qui bouchent la fosse. Il attrape un énorme mousqueton pendu aux chaînes, l'accroche sur la sangle du moule. Caros peut commencer les manœuvres par guidage électrique. Pas moins de 800 kg sont déplacés au-dessus de la fosse puis descendus dans le fond.



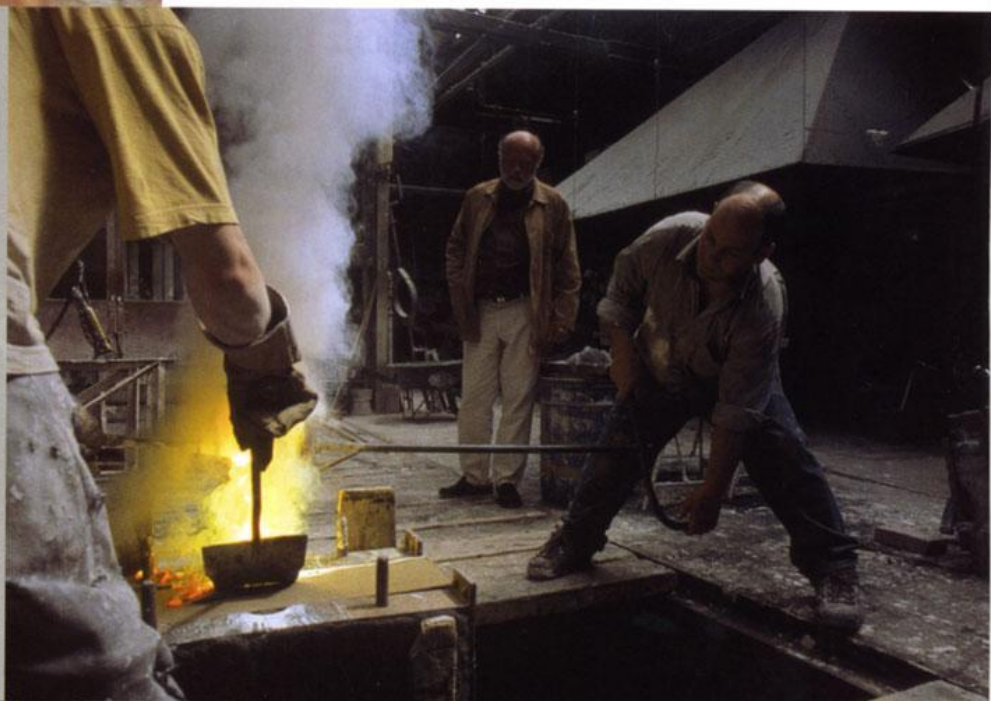


Le bronze liquide monté à une température de 1100 °C est contenu dans un creuset que deux membres de l'équipe extraient du four avec une gigantesque pince, appelée brancard. L'opération est délicate. À l'aide d'une happe, un troisième retire en quelques secondes l'écume formée à la surface du métal liquide. Le creuset est apporté au-dessus du moule et, dans une synchronisation parfaite, les deux porteurs versent d'un seul jet le bronze brûlant dans l'ouverture du moule. La coulure s'enflamme d'un jaune vif et éclatant. Un spectacle fulgurant que nous admirons tous en retenant notre souffle.

L'INSTANT DE LA COULÉE

“ L'ambiance des lieux, la relation établie avec les techniciens et la contemplation du métal en transformation me procurent une telle charge d'émotion qu'il serait impensable de m'en priver.

”



L'AVENTURE DE LA CREATION



LE DÉMOULAGE

Dix minutes suffisent pour que le bronze retrouve sa forme solide. Il est prêt à être démoulé. Élément par élément, les parties du moule se détachent pour laisser apparaître la forme sculptée recouverte d'une pellicule noire, le sable brûlé. Joachim procède à un premier dégrossissage à la brosse avant de la laisser entre les mains du ciseleur.



A la fin, il commence par assembler les différentes parties de la sculpture par soudures, puis par ponçage à la lime, au papier de verre, il élimine toutes les aspérités provoquées par les empreintes de sable. La sculpture en bronze maintenant poli, éclatant comme de l'or, est transportée dans l'atelier de soclage. C'est la seule étape où j'interviens directement pour équilibrer les différents volumes que Michel fixe par perforation du métal. Quand la sculpture a trouvé sa pose la plus juste, il reste à ciseler ma signature sur le bronze. Un jeu d'enfant pour Michel qui martèle avec une dextérité étonnante le fin burin dans un chemin de boucles et de lignes fidèles à mon écriture.

LE MONTAGE DE LA PIÈCE



LA PATINE

Dégraissée au dissolvant puis lavée à l'eau, la pièce passe entre les mains de Moustique, le patineur de la fonderie. Sur cette sculpture, je lui ai demandé de réaliser une patine en dégradé, du vert vers l'or. Une gageure, je le sais. Mais je fais confiance au talent du technicien. Par dosage subtil, Moustique enduit une petite partie de la pièce de nitrate de cuivre, qu'il chauffe au chalumeau au fur et mesure. Déposé au pinceau, le liquide réagit selon la température du métal. Plus il chauffe, plus le vert est clair et intense. Maintenu à plus de 100 °C, le bronze se pare d'un voile dégradé transparent modulé par l'intuition et le savoir-faire remarquable de l'ouvrier.



“ Je voudrais aujourd'hui que chacune de mes pièces réalisées par leurs soins leur soient rendues comme un hommage, une révérence à leur humilité et à leur dévouement pour cet élément à la fois fascinant et indocile qu'est le bronze. ”



Petite Prière. 2005. 39 x 12 x 15 cm.



LA PRÉCISION DE LA CIRE PERDUE

Pour la réalisation de modèles compliqués, aux détails plus ciselés, je préfère en revanche avoir recours à la technique de la cire perdue. Cette méthode apporte une souplesse à la mise en œuvre qui permet d'épouser au mieux les contre-dépouilles. Cela se justifie par exemple dans la préparation des moules en élastomère badigeonnés au pinceau de cire chaude. Cette couche d'impression permet de réduire les risques de trous dans le moulage en cire. Je me réserve souvent le travail de ciselage à la bougie, opération elle aussi d'une grande précision.

POUR CONTACTER ÉTIENNE OU LA FONDERIE LANDOWSKI, RENDEZ-VOUS DANS NOTRE CARNET D'ADRESSES P. 112.

POUR COMMANDER LE LIVRE D'ÉTIENNE, RENDEZ-VOUS DANS NOTRE LIBRAIRIE P. 96.

