

Tous collectionneurs !

Exposition-dossier

Réalisée par les élèves de l'École du Louvre au musée d'Orsay

28 juin – 7 novembre 2010

- Document d'aide à la visite pour les classes
niveau : lycées professionnels (BEP, Bac Pro) et seconde/terminale

L'essor du "bon goût" dans une société en mutation

Le XIX^e siècle français, période de transformations sociales liées à l'industrialisation et à l'émergence du progrès technique, connaît dans le domaine artistique le développement de l'édition de la sculpture en bronze. Art de la production en série, celle-ci fit des chefs-d'œuvre sculptés un plaisir accessible à la bourgeoisie qui s'offrait ainsi un petit luxe pour orner leur intérieur coïssu.

Le bronze d'édition témoigne tout autant du "bon goût" que de la culture d'une élite qui proclame son désir de légitimation vis-à-vis des plus hautes sphères sociales. Les œuvres éditées sont souvent issues du Salon officiel, unique lieu de reconnaissance pour les artistes.

Dernier grand nom encore en activité aujourd'hui, la fonderie Susse édita nombre d'œuvres de Jean-Baptiste Carpeaux ou de Jules Dalou, notamment. L'exposition retrace l'histoire de cette célèbre fonderie, encore en activité aujourd'hui, et explique la technique de la fonte au sable.

1. Salle de la maquette de la gare d'Orsay, niveau -1

La Maison Susse

Au XIX^e siècle, des fabricants de bronzes étendent leur activité à la fonte de modèles d'artistes célèbres tels Carpeaux et Dalou. Peu à peu, elles se spécialisent dans l'édition, qui devient leur source principale de profit. Ces maisons ont à leur tête le plus souvent les membres d'une même famille : ce sont de véritables dynasties de fondeurs. Apparue au XIX^e siècle, la Maison Susse est aujourd'hui une des seules fonderies de cette époque encore en activité.



Jean-Baptiste Carpeaux, *La Jeune Mère*, 1870
© RMN (Musée d'Orsay) / H. Lewandowski

Origine	Originaires de Lorraine, les frères Susse s'installent à Paris entre 1740 et 1830. Spécialisés dans la fabrication de meubles, les Susse se tournent vers d'autres champs d'activité, comme la vente de papier et de produits de peinture.
1804	Nicolas Susse, graveur de profession, loue un magasin dans le II ^e arrondissement, au n° 7 du passage des Panoramas, boulevard Montmartre. Ce passage existe encore aujourd'hui.
27 juin 1837	Le premier contrat de la Maison Susse, signé le 27 juin 1837 avec l'artiste Charles Cumberworth pour les droits de la statuette <i>Napolitaine</i> , marque le début de la fonderie Susse en tant qu'éditeur de bronzes d'art.
1839	Les frères Susse acquièrent une fonderie rue du Faubourg du Temple. Ils renforcent dès lors la coopération avec les sculpteurs afin d'éditer leurs œuvres et publient leur premier catalogue.
1847	Victor Susse acquiert le brevet du réducteur Frédéric Sauvage (1786-1856), dont le processus permet de reproduire des sculptures en augmentant ou en réduisant aisément les dimensions d'origine. Il permet une diminution énorme des prix.
10 mai 1899	La Maison Susse signe le premier de ses cinq contrats avec Aimé-Jules Dalou pour les droits d'édition de l'artiste.
1 ^{er} janvier 1914	Elle signe avec Louis Carpeaux et Marie-Louise Clément-Carpeaux, fils et veuve de l'artiste, un contrat pour les droits exclusifs de l'édition et de la vente des modèles d'édition jusqu'en 1925.
Aujourd'hui	La fonderie Susse est la dernière des grandes fonderies historiques toujours en activité. L'équipe de l'actuel directeur, Hubert Lacroix, entretient l'ensemble des savoir-faire nécessaires à la production d'un bronze d'art à la cire perdue ou au sable. Les étapes du travail sont assurées par différentes sections de la fonderie. Selon leur spécialisation, les professionnels s'occupent du moulage, du tirage des cires, de la fonte, de la ciselure, de la patine.

Qu'est ce que l'édition ?

L'édition est le fait de traduire une œuvre en plusieurs exemplaires. Elle connaît un grand développement au XIX^e siècle.

En général, le sculpteur réalise d'abord un modèle en terre (modelage). La terre est un matériau fragile, qui devient cassant en séchant. Le plus souvent, l'artiste tire rapidement un modèle en plâtre. L'œuvre peut être éditée dans divers matériaux : terre cuite, marbre, bronze, etc.

Le processus

On peut le diviser en cinq étapes :

1. Fabrication du modèle

On fabrique un modèle de l'œuvre dans un matériau dur et à grandeur d'exécution : plâtre, argile, cire, bois, pierre. Si les formes du modèle sont complexes, on le découpe soigneusement en plusieurs parties.

2. Fabrication du moule en sable

Les fonderies d'art utilisent un sable particulier, très fin et d'une grande dureté lorsqu'il est compressé. On le travaille préalablement afin qu'il soit bien fluide et on le répartit équitablement dans un châssis à l'aide d'une règle. Pour les modèles aux formes complexes, le moule est constitué de plusieurs parties. Les éléments saillants seront également moulés à part. On imprime donc le modèle dans le sable (c'est la prise d'empreinte). Le moule est ensuite séché, puis talqué, ce qui permettra d'enlever plus facilement la statuette après la fonte. On creuse dans le sable des canaux, les jets qui amèneront le bronze liquide et les événements qui permettront l'évacuation des gaz durant la coulée. On remplace le modèle, on ferme le moule avec la deuxième partie du châssis, on laisse le tout dans une étuve à 450°C pendant douze heures. Cette étape va durcir encore davantage le sable. On retire de nouveau le modèle pour passer à la confection du noyau qui se retrouvera à l'intérieur de l'exemplaire en bronze.

3. Fabrication du noyau

La mise en place d'un noyau en terre à l'intérieur du bronze permet d'économiser le bronze, d'alléger l'œuvre et d'éviter les accidents de coulée qui seraient dus, lors du refroidissement, à une trop grande épaisseur de métal. On garnit le moule de pièces de fer (qui maintiendront le noyau à distance des parois du moule).

On remplit le moule d'un sable bien serré.

Le sable prend alors la forme de l'empreinte.

Une fois le sable séché, on le retire du moule. On diminue alors l'épreuve qui en sort d'une épaisseur de quelques millimètres par grattage homogène. On recouvre ce nouveau noyau d'un enduit pour éviter qu'il ne s'effrite, et on le remet en place en le maintenant par les étais installés, afin qu'il ne touche pas les parois du moule.

Le moule refermé est enfermé dans des châssis remplis de sable tassé.

4. La coulée

La coulée s'effectue en une fois. Le métal fondu est sans impuretés.

On ouvre le moule lentement refroidi, on dégage l'exemplaire en effritant le sable autour de lui.

5. Réalisation des finitions

C'est un enchaînement de nombreuses opérations aussi importantes que délicates et qui requièrent une grande application. Les plus importantes sont le réparation, la ciselure, l'assemblage et la patine.

- le réparation : une fois la croûte retirée et l'objet fondu mis à jour, on soude les ouvertures et marques et on régularise les aspérités, les défauts apparents ;
- la ciselure : permet de rendre les détails les plus fins de l'œuvre. Opération que le sculpteur laisse aux mains d'habiles ouvriers qui finalisent l'objet en ayant l'original pour référence ;
- l'assemblage des différentes pièces, si le modèle est en plusieurs parties : emboîtement à froid et consolidation grâce à des rivets, chevilles ou écrous. Le ciseleur intervient une dernière fois pour effacer les traces d'assemblage ;
- la patine : elle est obtenue par application d'oxyde métallique et chauffage, pour lui donner un aspect plus ou moins brillant, doré ou coloré. La patine est réalisée par un ouvrier spécialisé, qui constitue lui-même ses propres recettes pour les couleurs.

Les chefs-modèles

Jean-Baptiste Carpeaux, *La Danse*, entre 1872 et 1910

Observer les différences par rapport au plâtre :
– sculpture en ronde-bosse au lieu d'être un relief, on a donc dû créer un revers ;
– modèle en pièces détachées pour faciliter la fonte.



Moule en sable
© Maison Susse / Musée d'Orsay



Jean-Baptiste Carpeaux, Susse Frères (fondeur),
Génie de la danse n°1, entre 1872 et 1910
© RMN (Musée d'Orsay) / R.-G. Ojéda

2. Salle Dalou, niveau médian côté Seine

La technique de la fonte au sable permet de rester plus ou moins fidèle à l'œuvre d'origine, afin de s'adapter à la demande des acheteurs. On peut ainsi "jouer" sur la taille : plusieurs modèles sont proposés pour s'adapter aux intérieurs de l'époque.

Jules Dalou, *Travaux des champs*, entre 1838 et 1902

Les maisons d'édition peuvent prendre parfois plus de liberté par rapport aux modèles originaux et réaliser ainsi de véritables créations.

Observation du pot et du couvercle.

Le cylindre vient du *Monument aux ouvriers*, et le couvercle d'un médaillon avec un personnage du même monument.

Le grand essor que connaît l'édition au XIX^e siècle oblige à mettre en place un cadre juridique adapté.

Le premier contrat est réalisé en 1937. Il est passé entre la Maison Susse et Cumberworth. Le contrat profite autant aux artistes qu'aux fabricants.

Il permet ainsi à l'artiste de toucher jusqu'à 25 % du prix de revient (et non du prix de vente), mais aussi de voir son nom apparaître sur les modèles édités (mention rendue obligatoire en 1862). L'artiste peut aussi réaliser des œuvres spécialement pour l'édition. Quant à la maison d'édition, les contrats lui permettent d'acquiescer l'exclusivité d'artistes en vogue, mais aussi de délimiter l'étendue, la destination, le lieu et la durée des cessions ou concessions de droits d'auteur, selon les cas.

3. Glossaire

Bronze

Le bronze n'est pas un matériau que l'on trouve à l'état brut dans la nature (comme le fer par exemple). Le bronze est un alliage de deux métaux : l'étain et le cuivre. C'est un matériau qui résiste bien à l'usure et à la corrosion. On l'utilise beaucoup pour les sculptures en extérieur.

Chef-modèle

Le chef-modèle est un modèle en bronze qui permet d'imprimer une œuvre dans un moule en sable. C'est à partir de celui-ci que sont réalisés les moules pour chaque exemplaire.

Édition en bronze

Il s'agit de la reproduction d'une sculpture en plusieurs exemplaires en bronze et souvent dans une taille inférieure afin, par exemple, de décorer les intérieurs de l'époque.

Au XIX^e siècle, elle peut atteindre des centaines d'exemplaires pour les œuvres célèbres.

Fonte

La fonte est une technique qui a pour but de créer un alliage et de le couler dans un moule. Elle est différente de la forge qui, elle, utilise la déformation.

Patine

La patine a pour but d'accélérer le vieillissement du bronze à l'aide de produits chimiques et de réchauffement violent de la matière. Elle permet de protéger le bronze des attaques extérieures.

Salon

Le Salon est XIX^e siècle une exposition des artistes vivants organisé par l'État puis par les artistes eux-mêmes (à partir de 1881). Il durait en moyenne trois mois. Le souverain puis le président de la République y récompensait les artistes les plus remarquables. Certains artistes réalisent des œuvres pour le Salon afin de se distinguer des autres artistes et d'être signalés par les critiques.

Ronde-bosse

On parle de ronde-bosse lorsqu'une œuvre est sculptée sur tout son volume, est détachée du fond (si elle en a un) et autour de laquelle on peut tourner. La ronde-bosse s'oppose au relief.



Jules Dalou, *Travaux des champs*, entre 1838 et 1902
© RMN (Musée d'Orsay) / J.-G. Berizzi

Conception du document :

Emmanuelle Arnauld, Virginie Le Boze, Hui Luan Tran et Maria De Carvalho, étudiantes en première année de deuxième cycle de muséologie à l'École du Louvre. Sous la direction de Catherine Chevillot, conservatrice en chef au musée d'Orsay et de Rosa Djaoud, service culturel et éducatif du musée d'Orsay.

Paris, musée d'Orsay – juillet 2010