

Je noue et je délie, je donne et je refuse,
Je crée et je détruis, j'adore et je punis.
Ma fleur est la pensée, je caresse et je sème,
Je vois avec les doigts, je touche et je comprends

Paul Eluard

La Gravure

Quelques 35000ans avant notre ère, apparaissent les premières tentatives d'expressions artistiques. L'art paléolithique ne se limite pas aux peintures rupestres : on a retrouvé de très nombreux objets finement décorés. Les sagaies, les harpons, les propulseurs représentent des portions gravées et sculptées épousant parfaitement la structure de l'os, du bois, de la corne ou de l'ivoire. Des talismans, représentant animaux et emblèmes divers, firent apparaître l'aspect mystique, religieux.



(cheval hennissant en bois de renne)

En Egypte, les orfèvres excellent dans leur art, retenant les matières les plus précieuses pour l'élaboration d'objets usuels et religieux : sceptres, palettes de scribe en ivoire gravé, bijoux cloisonnés, formés de pierres et métaux précieux) possédant un pouvoir magique, mobiliers funéraires, intailles en pierre gravée (véritable signature qui par application sur une matière molle, laisse une empreinte en relief) etc...



(sceau – bague / pendentif de la reine Mereret (XX – XIX siècle avant JC) / intaille)

En occident, la gravure est d'origine assez récente. Elle est née dans la période qui relie le Moyen Age à l'ère moderne, il est cependant impossible d'en préciser la date et le lieu d'apparition.

Dès le XIIIème siècle, d'après le « livre des métiers » d'Etienne Boileau (1292), existent deux corporations de métier utilisant la technique de la gravure en relief : les orfèvres et les tailleurs d'images.

Les tailleurs d'images utilisaient la technique en relief sur bois dite « gravure d'épargne » destinée à l'impression d'images pieuses, de cartes à jouer.



Les orfèvres appartiennent à la plus importante corporation de métier des métaux. Ils excellent dans l'orfèvrerie d'église : châsses, reliquaires, croix d'autel témoignent d'un travail patient et ingénieux. Faisant grand usage de l'émail, ils utilisaient la technique en relief ou « champlévé ». Il est logique de penser que les premiers graveurs en creux furent les orfèvres. Ils utilisaient, au XV^{ème} siècle, la technique bien connue de la niellure pour faire ressortir leur travail. Le roi de France attira à sa cour les élèves de Maso Finiguerra (orfèvre Florentin) et ceux des autres artistes célèbres dont le plus connu est Benvenuto Cellini.



hanap



Plateau secrétaire Napoléon III

Sous l'influence de ces artisans, l'orfèvrerie française de religieux devint païenne et mondaine. On n'apprécia plus les objets au poids, mais au travail, alors les orfèvres devinrent autre chose que de simples batteurs de métaux : Etienne Delaulne, grava l'intérieur de sa boutique avec la perfection d'un artiste de profession. Là était l'usurpation des orfèvres sur les ymagiers, mais cette ingérence fut si profitable qu'elle avait créé un art qui devait briller d'un vif éclat en France, celui de la taille douce.

Sous Louis XIV, les orfèvres s'appliquèrent à l'ornementation des meubles à l'allemande et bientôt, se restreignirent à la joaillerie.

Les graveurs en métaux, d'abord confondus avec les orfèvres, furent séparés de la communauté et érigés en jurande en 1632, le nombre était fixé, au plus, à 20 maîtres. Au XVIII^{ème}, leur nombre atteint 130 membres. (jurande = groupement libre d'artisans)

Comment le travail de la nielle par les orfèvres, permet-il l'épanouissement de l'estampe ?

La technique de la niellure consiste à remplir les tailles du dessin ciselé généralement dans des plaques d'argent d'une composition sulfurée noircissant au four au contact de l'argent. (la nielle ou émail noir, mélange d'argent, plomb et soufre liquéfié)

Après refroidissement, le tout est poli et le dessin apparaît alors en noir sur fond métallique brillant.

Or, les orfèvres avaient pour habitude, en vue de suivre l'avancement de leur travail, avant de couler la nielle, d'en prendre une empreinte dans l'argile. Dans cette empreinte en relief et inversée, on coulait du soufre et après avoir coloré avec du noir de fumée les sillons de soufre, on en tirait une épreuve sur papier. Le dessin, à nouveau inversé, se retrouvait dans le même sens que l'original et l'orfèvre pouvait plus aisément effectuer les retouches éventuelles.

De là, à enduire directement les creux de la plaque par du noir de fumée et à en tirer une épreuve sur papier, il n'y avait qu'un pas à franchir pour obtenir une épreuve de gravure en creux.

Ce préambule n'avait d'autre but que de nous amener à la définition de l'estampe et de nous permettre de différencier les termes : estampe et gravure.

La gravure est le résultat de l'action de graver se traduisant par une pièce d'orfèvrerie, de bijouterie, un nielle, une intaille, etc...



Taille-douce sur ivoire

L'estampe est la transmission sur papier d'un dessin gravé sur une matière dure quelconque, en un mot « la chose imprimée » comme son étymologie l'indique : « stampere = presser ». L'idée de pression exercée montre clairement comment on obtient une impression.

Les techniques de gravure en relief et en creux étaient communes à la gravure d'imprimerie et à l'ornement. Cependant, leur lecture est différente : la taille de l'imprimerie est destinée à recevoir l'encre, celle de la seconde joue avec la lumière.



Estampe d'Albrecht

La gravure d'ornement comme son nom l'indique est un métier de décor s'exerçant sur les objets les plus divers : bijoux, horlogerie, pièces d'orfèvrerie, instruments de musique, éléments de meubles, etc...

Le travail s'effectue de trois manières différentes :

1 – gravure manuelle (burins, échoppes, onglettes,...)

2 – gravure chimique (eau forte)

3 – gravure mécanique (pantographe, appareil à commande numérique)

Les trois techniques utilisées sont : la gravure, le ramolayé et le repercé.

I – La Gravure

Etymologiquement, le terme graver signifie creux issu du francisque « Graban » et du germanique « Graben ».

La gravure est un dessin tracé en creux dans une matière dure au moyen d'instruments pointus.

Pour la pierre : le ciseau

Pour le bois : la gouge ou le canif

Pour le métal, l'ivoire, l'écaille ou la nacre : le burin, l'échoppe ou l'onglette.

La gravure en relief ou « champlévé » est la plus ancienne technique. Le terme « champlévé » signifie enlevé le champ, la matière. Le travail consiste à enlever le fond autour du dessin qu'on laisse « en réserve », en relief. Le fond peut recevoir un émail, un matage ou un guillochage. Le graveur détoure le contour du motif à l'aide d'une onglette et exécute le champlévé avec des échoppes plus ou moins larges.



La gravure en creux ou taille-douce

a) l'eau forte est la gravure en creux la plus simple et plus rapide d'exécution. Apparue vers 1510, technique chimique utilisée dans la fabrication d'armures. 1515, Albrecht Dürer, orfèvre allemand fut le premier à utiliser cette technique.

Le support est dégraissé, puis recouvert d'un vernis dur étendu au tampon ou à la brosse. Le dessin tracé à la pointe sèche met le métal à nu. L'objet est plongé dans un bain d'acide nitrique. La taille est formée par la morsure de l'acide sur le métal dénudé.

b) la taille-douce est apparue au XVème siècle, on attribue son invention à l'orfèvre florentin : Maso Finiguerra. Cette technique est la plus difficile, la plus longue, elle nécessite la maîtrise de l'outil et la connaissance de la matière utilisée (or, cuivre, ivoire,...). De plus, l'affûtage de l'outil varie en fonction du support, la coupe doit être parfaite pour assurer la bonne exécution du travail.

La taille-douce s'exécute à l'aide d'un burin, l'outil ainsi conduit enlève un copeau laissant une forme en **V** plus ou moins profonde selon l'inclinaison de l'outil, la puissance de la poussée est plus ou moins large selon l'angle de la section coupante du burin.

Au XVIIIème siècle, l'apprentissage était d'une durée de six ans, celle du compagnonnage de deux ans dans les statuts de la corporation des graveurs sur métal, (compagnon = ouvrier à cette époque) soit huit années avant d'accéder à la maîtrise.



II – Le Ramolayé

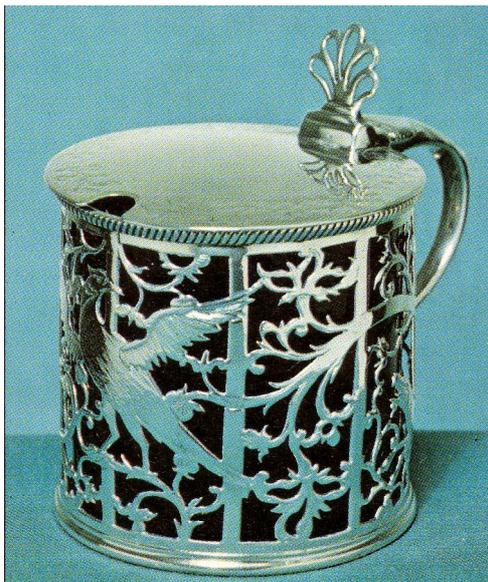
Le ramolayé est une sculpture, une mise en volume de la pièce. Le modelage s'exécute à l'aide d'échoppes ou de petites fraises électriques. Ensuite, les surfaces de la pièce reçoivent les limes, ponçage au papier, pour finir par le polissage des volumes. Pour accentuer les nuances, certaines surfaces peuvent être passées au matoir (outil en acier trempé, servant à matir le métal), perloir (outil servant à réaliser un décor de perles), guillochage (burin servant à réaliser un guillochis, décor gravé d'une surface, dessinant des lignes brisées ou onduleuses entrecroisées ou non).



III – Le Repercé

Le repercé consiste à ajourer la matière, affiner le travail de la pièce, à l'aide d'un bocfil (petite scie en **U**). Un ajourage important, confère un rendu plus délicat de l'objet. Cependant, il

convient de tenir compte du matériau employé et de son épaisseur pour en évaluer les possibilités. Le repercé peut-être laissé à l'état brut, ciselé, gravé.



Les Outils

Le burin est un outil en acier trempé en carré ou en losange, dont la pointe ou angle coupant est appelé « bec ou nez ».

L'autre partie du burin appelé « soie » entre dans un manche en bois. La forme des manches varie selon la longueur de l'outil : forme boule aplatie pour un burin neuf, forme poire pour un burin usagé.



L'échoppe est un outil à face plate, il se différencie du burin par une grande régularité dans la largeur de la taille.

La pointe sèche est une aiguille ou stylet, utilisée par le graveur pour reproduire un motif sur le support.

Affutage

La méthode d'affûtage au bouchon permet d'obtenir rapidement un affûtage parfait.

1 – **l'angle de travail** est donné par la distance entre le bouchon et l'extrémité du burin. Plus la distance est petite plus le burin est relevé. Le premier affûtage est la mise en place des deux facettes permettant une taille plus ou moins fine : angle concave = gros trait V, angle plat = trait moyen, angle convexe Λ = trait fin.

2 – **l'angle de coupe** est donné par la mise en place du losange, il varie en fonction de la nature du matériau à graver : plus ouvert pour graver du laiton ou du bronze, plus fermé pour graver du cuivre ou de l'argent.

Les affûtages successifs se feront ensuite par le losange, on ne touche pas aux facettes tant qu'elles sont visibles.

Quand l'affûtage est terminé, donner un coup sec dans un bois dur pour enlever le morfil (petites ébarbures).

Incidents de coupe

Le burin tire à droite ou à gauche : l'arête est déviée reprendre l'affûtage des facettes.

Le burin arrache en tournant : arrondir l'arête en donnant deux petits coups sur chacune des facettes, sur la pierre à huile (pierre Arkansas) à main levée.

Le burin ne coupe pas, il est cassé : il glisse sur l'ongle sur lequel on l'essaie. Tenir le burin face à l'œil, sous un éclairage direct et le faire tourner sur lui-même.

Un point brillant met en évidence la cassure, affûter à nouveau.

Si l'on constate deux ou trois casses successives, il est possible que l'acier soit trop trempé.

Le burin est émoussé : il glisse sur l'ongle, mais le griffe quand on le manœuvre par l'arrière. Le burin est détrempe.

Le burin est dur à pousser : l'angle de coupe est trop ouvert, fermer l'angle de coupe par le losange.

Trempe de l'acier : immersion dans un bain froid d'un métal chauffé à haute température, a pour effet de maintenir la structure moléculaire acquise à chaud.