

PIERRE DINTILLAC :

« LA SCULPTURE SE PORTE BIEN ! »

PAR PHILIPPE DE L'ESTANG. PHOTOS : JEAN-PIERRE GODEAUT.



Directeur commercial de Susse-Fondeur, Pierre Dintillac est à l'image des véritables professionnels de la fonderie d'art. Fidèle, il débute comme ciseleur voici plus de trente ans dans la maison qu'il dirige aujourd'hui ; sensible, il n'a

Pierre Dintillac et sa collaboratrice Monique Ginisty dans les ateliers de Susse à Arcueil. Au-dessus, panoplie d'outils de ciseleur, au milieu desquels on distingue une tête de Guinot-Renoir. En bas, autre tête de Germaine Richier.

d'autre ambition que de servir au mieux la création d'artistes connus ou inconnus ; modeste, il

se garde d'affirmer que son entreprise est l'une des plus réputées au monde. Il nous explique ici en quoi consiste le métier, presque légendaire, de fondeur ; et comment le marché de la sculpture semble être sorti de la morosité.

Pierre Dintillac, vous dirigez avec Monique Ginisty le service commercial de Susse Fondeur, une maison créée au milieu du XVIII^e siècle. Faisons, pour commencer, un peu d'histoire...

Susse est né en 1758 exactement. A cette époque, la dynastie des Susse était pourvoyeur des plaisirs du roi, sorte de décorateurs sous l'Ancien Régime. Logiquement, les Susse se sont donc occupé d'éditer des bronzes de décoration. **Alexandre Dumas** évoque d'ailleurs cet aspect de leur activité dans *La Dame aux Camélias*... Mais ce n'est que beaucoup plus tard, à la fin du siècle, qu'ils se dotent d'une fonderie, à Arcueil, où nous sommes actuellement installés. Là encore, il s'agissait d'édition : Susse achetait des droits de tirages à des artistes, **Dalou, Carpeaux, Mène, Barry**, et d'autres sculpteurs moins prestigieux, auteurs de bronzes animaliers ou de sujets qu'on qualifierait maintenant de pompiers, très en vogue à ce moment-là. En fait, Susse s'est mis à travailler avec des artistes contemporains en 1930 environ...

Aujourd'hui, Susse Fondeur bénéficie d'une renommée internationale. Comment cette image s'est-elle imposée ?

D'abord par un souci permanent de qualité. Ensuite, parce que Susse Fondeur offre deux systèmes de fabrication des bronzes : la fonte au sable, d'une part ; la fonte à la cire perdue, d'autre part. Cette double méthode est rarement en vigueur chez nos concurrents. En général, ceux-ci se spécialisent dans l'une ou

l'autre des techniques. Par conséquent, la clientèle de Susse est plus diversifiée.

La qualité, dites-vous... Mais Susse n'est-il pas un fondeur cher ?

Ce n'est pas toujours le cas. Nos prix ne sont pas relatifs à notre prestige : ils sont établis en fonction du service que nous offrons. Si ces prix, parfois, dépassent ceux de nos confrères, il y a constamment une raison d'ordre technique pour justifier cette différence... J'ajouterais que nous ne sommes pas seulement des exécutants. Nous dialoguons beaucoup avec les sculpteurs, par exemple. Au regard de l'œuvre à mouler, nous proposons telle technique plutôt que l'autre et nous calculons, avec l'artiste, le prix de revient le plus juste... Comme nous tenons à travailler pour des sculpteurs connus aussi bien que pour ceux dont la carrière débute, nous cherchons sans arrêt à résoudre les problèmes financiers qui sont posés et à éviter toute solution qui serait au détriment de la qualité.

Pouvez-vous nous donner une idée de vos tarifs, pour la réalisation d'une tête en bronze d'une vingtaine de centimètres de hauteur ?

Ma règle est de ne jamais indiquer de prix abstraitement, car la hauteur d'une œuvre n'a rien à voir avec son prix de revient... Disons que, pour réaliser une tête relativement simple, il faudra compter environ 7 000 francs selon la méthode de la fonte au sable, somme qui sera identique pour chacun des exemplaires suivants de la sculpture ; et 9 000 francs pour la

première fonte selon la technique de la cire perdue, les fontes suivantes revenant moins cher, aux alentours de 6 000 francs, puisque le moule élastomère est conservé dans ce cas-là, contrairement à la méthode de fonte au sable... Bien entendu, ces chiffres ne représentent qu'une fourchette arbitraire, qui peut être modulée dans les deux sens.

Que représentent, en nombre ou en tonnage, les bronzes que Susse réalise annuellement, et avec combien de personnes ?

Il y a vingt-quatre employés dans les ateliers de Susse Fondeur, ce qui, pour une fonderie d'art, est un effectif conséquent. En ce qui concerne le nombre de pièces fabriquées par an, tout dépend bien entendu de l'importance de ces pièces... Il est plus aisé de parler de tonnage : Susse Fondeur produit environ 2,5 tonnes d'art par mois !

Malgré le prix de revient du bronze, la sculpture vous semble-t-elle aujourd'hui économiquement viable ?

Il convient d'abord de préciser que les sculpteurs ne suivent pas tous le chemin des fonderies... Certains travaillent la pierre, d'autres le bois, d'autres encore le plâtre ou des matériaux divers. Il est vrai, cependant, que l'œuvre en bronze représente presque toujours une sorte d'aboutissement... Au regard de la création, je note que la relève des grands maîtres me semble être assurée. De jeunes sculpteurs se montrent tout à fait dignes de leurs aînés, et de leur talent ! D'un point de vue formel, j'observe un net retour à la figuration. Cela est doublement intéressant, dans la mesure où certains de ces travaux figuratifs sont de très belle qualité... Si vous me pardonnez cette expression, je dirais que ce retour vers le figuratif va faire du ménage autour de lui : devant l'abstrait, on peut toujours se dire qu'on n'a pas compris ; le figuratif, lui, est impitoyable... Je crois que de jeunes talents vont s'affirmer de plus en plus, au détriment d'œuvres de circonstance, et c'est tant mieux !

Vous semblez vous inscrire à l'encontre d'une certaine morosité, qui a conduit certains de vos confrères à fermer leur porte il y a cinq ou six ans...

C'est vrai, il y a eu une crise dans la profession en 1979-80. Mais, actuellement, notre carnet de commandes

Moulage au sable synthétique : construction du noyau.





Moulage au sable : constitution des pièces autour du modèle.



Construction d'un moule en cire perdue en réfractaire. On voit encore les jets de coulée avant l'enrobage définitif.

Moules à cire perdue terminés en attente de cuisson. Sur le dessus, apparaît nettement la verse où coulera le métal.



Attaque de jets de coulée sur une cire d'Orloff.

est plus que satisfaisant, ce qui nous permet d'envisager l'avenir avec beaucoup d'enthousiasme. Je sais que cela est également le cas chez quelques-uns de nos concurrents. Le marché de la sculpture se porte donc plutôt bien, d'autant que la récente politique de commande publique a été vigoureuse, même si — cela a toujours été le cas, hélas ! — elle se pratique souvent en dehors de considérations purement artistiques...

Votre concurrence est italienne...

Italienne et française. En général, les Italiens procèdent selon la technique de la cire perdue, et dans des conditions qui leur permettaient, jusqu'à ces dernières années, d'offrir des prix

assez bas. Ainsi, leurs tarifs atteignaient-ils souvent la moitié des nôtres. Cela a fait du tort aux fondeurs français, bien que la qualité du travail n'ait pas été comparable. Aujourd'hui, les prix italiens ont été révisés, la qualité aussi, et la solution transalpine ne représente plus un gros avantage : on doit en effet ajouter au prix de base les frais de transport et de séjour... Par ailleurs, certains artistes redoutent le manque de sécurité vis-à-vis de leur œuvre !

A l'inverse, vous arrive-t-il de travailler pour des artistes étrangers ?

Notre marché est français, à 70%. Le reste est constitué de commandes européennes ou africaines, sud-amé-

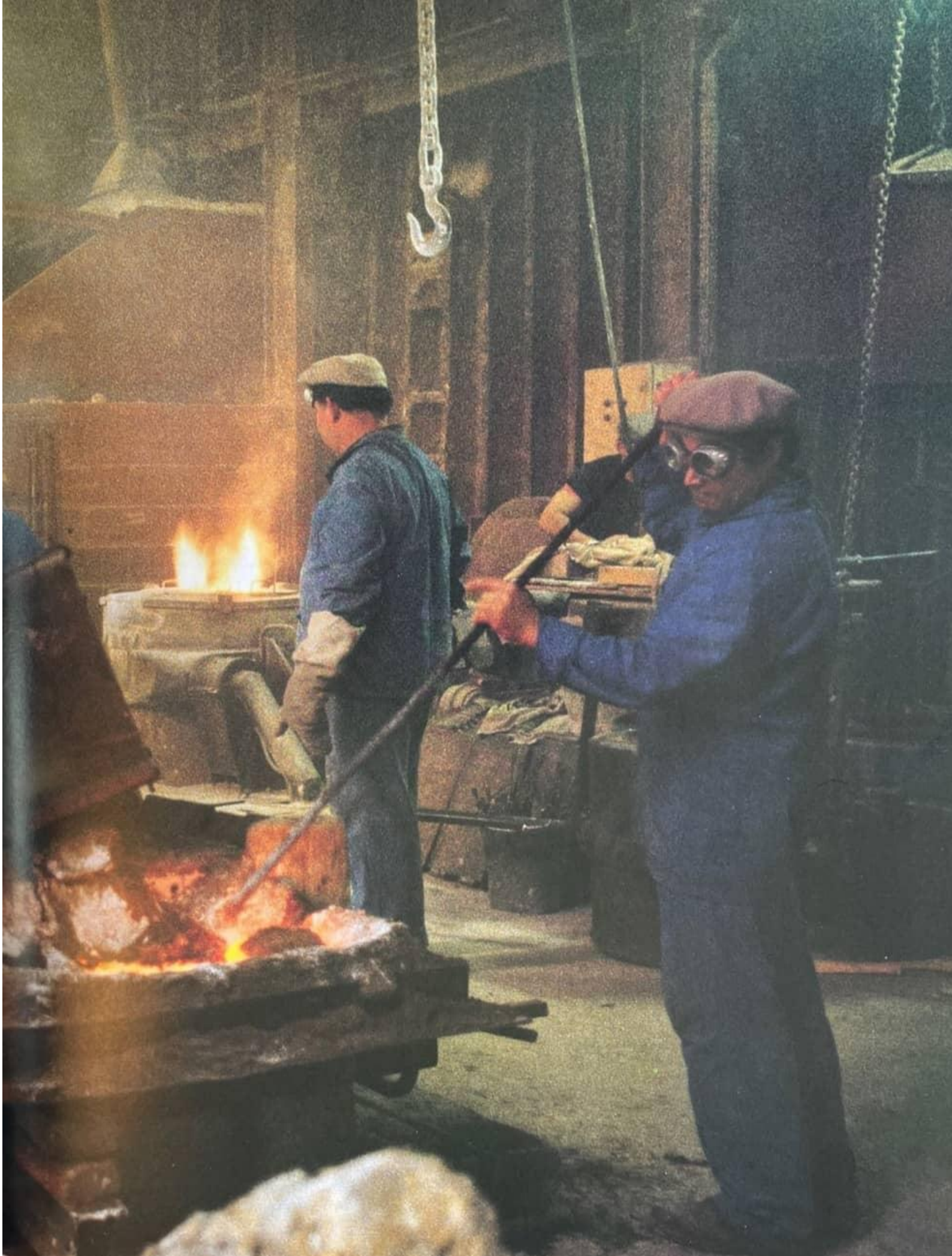
ricaines souvent. Ces commandes proviennent aussi bien d'artistes que de collectionneurs ou de collectivités diverses.

Pour de jeunes sculpteurs en particulier, le prix du bronze est-il un obstacle majeur à la réalisation de leur œuvre ? Avez-vous constaté que certains de ces sculpteurs, faute de pouvoir travailler le bronze, aient adapté leur création à d'autres matériaux, moins nobles mais plus accessibles, à l'exemple de la résine ?...

Je n'ai rien, personnellement, contre la résine, qui est un matériau nouveau et qui est un authentique mode d'ex-

Double page suivante, coulée d'une fonte au sable.





pression. Ce que je regrette, c'est qu'on cherche parfois à attribuer à la résine des apparences de bronze, en l'estant la sculpture pour lui donner du poids et en imitant sa couleur. C'est ridicule ! La résine offre tellement de possibilités originales et on obtient avec elle, par exemple, des couleurs impossibles à créer avec du bronze...

On compte cinq ou six entreprises à l'image de Susse en France, mais il existe beaucoup plus de fondeurs... Quelle est la différence entre une fonderie d'art et une fonderie industrielle ?

La fonderie d'art est sans cesse confrontée à l'exigence d'un artiste, et d'une œuvre en particulier. Chaque pièce est une aventure différente, pour laquelle nous mettons un système spécifique au point, en adaptant à chaque fois des méthodes nouvelles... La fonderie industrielle se borne, elle, à créer un moule unique pour

fabriquer ensuite une quantité de pièces très importantes. Ce sont des tirages de série, souvent pratiqués grâce à des moules sous-vide ou à injection.

Cependant, une sculpture ne sort pas de chez vous en un exemplaire unique...

Pour que l'édition d'une sculpture soit considérée comme originale, il faut que son tirage soit limité à huit exemplaires, auxquels s'ajoutent quatre épreuves d'artiste. Au-delà, c'est de l'édition à tirage multiple, que cette édition soit limitée à vingt-cinq exemplaires ou à cinquante, voire à cent ou à des multiples de cent... Bien entendu, quand on fond une série de huit pièces consécutivement, la réalisation est facilitée, et le prix est étudié en conséquence. Mais cela reste exceptionnel. En général, les diverses fontes d'une même sculpture s'échelonnent sur plusieurs années.

Vous entretenez donc des relations suivies avec les artistes !

La première des qualités d'un fondeur est d'aimer son travail et celui pour qui il travaille... Très souvent, les sculpteurs qui font appel à nous sont d'authentiques amis, ou ils le deviennent. En aucun cas, il ne s'agit de simples relations de clients à fournisseurs. Comment pourrait-il en être autrement, alors que les artistes se rendent dans nos ateliers, qu'ils vivent la création de leur œuvre en même temps que nous et que, parfois, ils collaborent à notre travail ! En particulier, nous invitons fréquemment de jeunes sculpteurs à réaliser une partie du travail afin d'en modérer le prix de revient. Vraiment, nos relations avec les artistes sont très sincères, et elles nous conduisent très souvent à les mettre en relation avec des galeries ou des collectionneurs... C'est dans cet esprit que nous avons, avant l'été dernier, organisé une exposition, « La Griffes du Bronze », dans la galerie Iles des Arts à Paris. Il s'agissait, pour nous, de réactiver le département édition de Susse en proposant un certain nombre de tirages pour promouvoir l'œuvre de jeunes artistes que nous avons exposés à côté de noms prestigieux. Ainsi, à travers cette exposition, entendions-nous démontrer que la « griffe » de Susse Fondateur, sorte de grand couturier de la fonderie, n'était pas uniquement réservée aux plus grands noms de la sculpture.



Cassage du moule.



Aspect d'une fonte au sable après cassage du moule.

Fonte à la cire perdue en cours d'ébarbage.



Pour sympathique qu'elle soit, cette intervention de l'artiste sur son œuvre, à certains moments de sa fabrication, ne s'opère-t-elle pas au détriment de la qualité que vous recherchez ? Quand Yves Saint-Laurent dessine un modèle pour Catherine Deneuve, il ne demande pas à l'actrice de venir le retoucher !

Bien entendu, nous ne pouvons demander à l'artiste d'être, de surcroît, ciseleur ou mouleur... En un temps relativement court, nous ne saurions non plus lui apprendre à exercer certains aspects de notre profession... Je rappelle que cette collaboration se fait, d'abord, dans un souci d'abaisser les prix de revient. Cela dit, nous sommes très exigeants vis-à-vis du résultat. Si un jeune sculpteur désire réaliser le moule de sa maquette, soit, mais ce moule doit nous convenir techniquement. Nous gardons constamment un œil critique. Au demeurant, nous n'apposons notre signature de fondeur, à côté de celle

de l'artiste, que si le travail nous convient.

Vous avez fondu des œuvres de Zadkine, Brancusi, Ernst, Giacometti, Germaine Richier... Quels étaient vos rapports avec ces « grands » de la sculpture ?

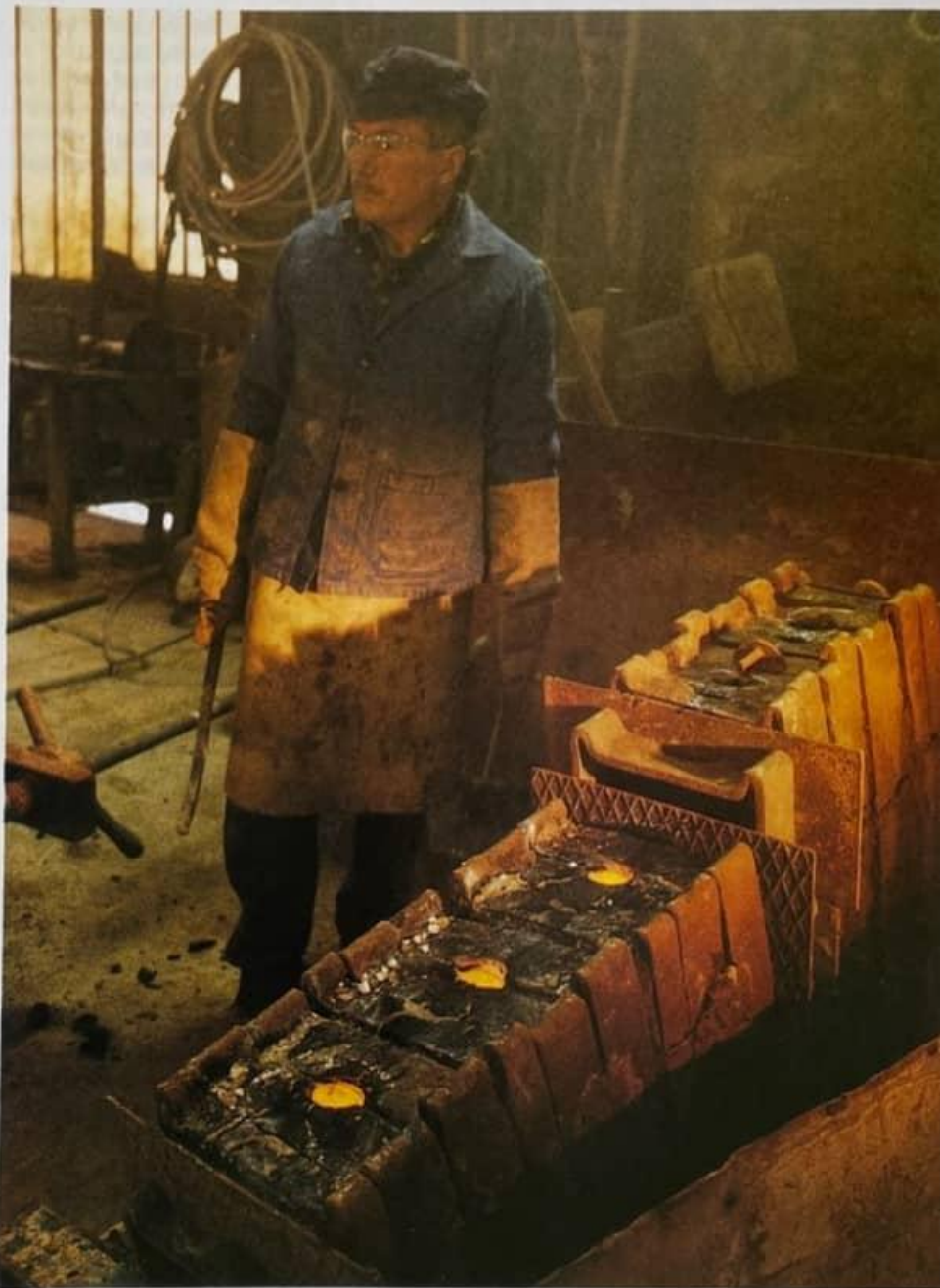
A cette liste, il faudrait ajouter les noms de **Bourdelle, Braque, Picasso**, et d'autres ! Eh bien, dans leur très grande majorité, ces artistes se rendaient à l'atelier, à l'exemple de **Giacometti** dont Susse a été, à une certaine époque, le fondeur exclusif... C'était un maître fantastique, d'une immense simplicité, et qui savait exactement ce qu'il souhaitait. Il nous l'expliquait avec une grande précision, et nous n'avons jamais eu, avec lui, le moindre problème dans l'exécution de ses bronzes... Avec **Germaine Richier**, c'était différent. C'était un personnage très vif, avec beaucoup de caractère, nous avions parfois des divergences. Mais tout finissait par bien se dérouler, car elle aimait la fonderie...

Ces divergences étaient-elles provoquées par des difficultés techniques à respecter ses maquettes, ou bien les sculpteurs éprouvent-ils, en présence du fondeur, une espèce de frustration à l'idée d'en passer par un intermédiaire pour que leur œuvre naisse ?

Difficultés techniques, non. Frustration, peut-être... Il y a sans doute, chez certains sculpteurs, une sorte de peur à confier son œuvre à un étranger, comme pourrait l'éprouver une mère pour son enfant... Comme si l'artiste avait le sentiment que le fondeur s'immisce, quelque part, dans sa création. Au contraire, d'autres artistes sont parfaitement sereins. C'était le cas d'Alberto Giacometti. C'est aujourd'hui celui des successeurs de Germaine Richier ou de **Brancusi**. Il est, d'ailleurs, très souvent agréable de collaborer avec des responsables de succession quand ils savent que « leur » artiste était satisfait de notre travail.

Avant d'aborder les aspects purement techniques de la fonte, évoquons une méthode que Susse revendique aujourd'hui encore, c'est le montage à la romaine. En quoi consiste ce qui représente pour vous une marque d'originalité ?

Comme son nom l'indique, le montage à la romaine est un système d'assemblage utilisé par les Romains... C'est vrai, Susse est un des



Coulée de petits moules au sable. Le mouleur attend la poche de métal. Dans les moules du premier plan, on distingue parfaitement le métal incandescent.

très rares fondeurs, de nos jours, à pratiquer ce système de montage. Il est beaucoup plus onéreux que le montage à la soudure, mais il possède un énorme avantage : puisqu'il n'y a pas de métal d'apport pour assembler les différentes parties d'une pièce volumineuse, on obtient un ensemble parfaitement homogène. Donc, la patine — qui est la réaction chimique, à chaud ou à froid, d'un métal aux acides — sera exactement identique sur toute l'œuvre, y compris aux endroits d'assemblage... Évidemment, on ne peut garantir ce résultat dans le cas d'un montage avec soudures : celui-ci, constituant un métal d'apport différent de celui de la

sculpture proprement dite, va réagir différemment à la patine. Logiquement, des marques apparaîtront au bout d'un certain temps, et d'autant plus vite si la sculpture se trouve en extérieur, dans un milieu soumis aux intempéries.

Les techniques de fonderie ont-elles considérablement évolué ? Avec les Romains, vous semblez très attaché à la tradition...

Quand nous parlons de tradition, nous pensons à la qualité du travail, et, même si ces techniques ont longtemps été stationnaires, nous restons ouverts aux nouvelles méthodes. Prenons l'exemple d'un moule en

sable... Auparavant, les fondeurs n'utilisaient que du sable naturel. Maintenant, nous disposons d'un sable synthétique, parfaitement au point depuis une dizaine d'années, et qui évite certaines étapes de fabrication... De même, il y a plusieurs siècles, on ne connaissait pas le fuel pour chauffer les creusets, ni le gaz pour monter en température les fours à cire perdue, ni les palans électriques, ni les pistolets actuels pour percer les fontes... Nous avons donc hérité de techniques modernes, en complément de notre tradition, mais, fondamentalement, les gestes du fondeur sont restés les mêmes depuis des siècles.

Alors, ces gestes, quels sont-ils ?

Quand un artiste nous présente sa maquette, et s'il n'a pas d'exigence particulière quant à la méthode de fonte, nous devons en premier lieu opérer un choix : soit fondre l'œuvre

selon la technique de la cire perdue, soit la réaliser selon celle du sable... Il est évident que, pour un bas-relief en dépouille, le sable va être préférable. Au contraire, la cire sera d'un meilleur rendement pour une pièce compliquée, avec des à-jours...

Supposons que nous ayons à réaliser une maquette en cire perdue. Première étape : fabriquer un moule élastomère. Il s'agit d'une matière caoutchouteuse, imputrescible, qui a remplacé avantageusement la gélatine. Celle-ci ne se conservait pas plus de deux jours. Le moule élastomère, lui, se conserve indéfiniment.

La maquette de l'artiste se présente à vous en plâtre...

Dans 70% des cas, oui, mais nous pouvons travailler à partir de n'importe quel matériau, bois, fer, cela n'a aucune importance... Comment procédons-nous pour réaliser ce moule

élastomère ? Autour du modèle, on dépose une couche de terre glaise, de deux centimètres d'épaisseur. Autour de cette terre glaise, on construit ensuite une chappe en plâtre. Cette chappe est démontable en plusieurs parties. Quand le plâtre est pris, on démoule ces parties, on retire la terre glaise de la maquette, et on referme cette chappe autour du modèle. Dans le vide ainsi créé, entre le modèle et la chappe, on coule un élastomère, qu'on va laisser sécher, et qu'on va ensuite décoller du modèle. L'opération est assez facile, puisque l'élastomère est élastique. Nous avons ainsi obtenu, en négatif, ou en creux, l'empreinte exacte de la maquette. Dans cette empreinte, on coule alors de la cire chaude, en plusieurs temps, afin d'obtenir l'épaisseur désirée. On démoule, et apparaît, cette fois en positif, la reproduction en cire de la maquette. Cette



*Vue d'ensemble de l'atelier de ciselure.
Au premier plan, sculpture de Germaine Richier.
Sur un escabeau, patineur opérant à froid.*



*Dérochage des fontes ébarbées,
à l'eau chaude sous pression.*



Ciseleur au travail.

reproduction est donc une sculpture creuse.

Cette sculpture creuse en cire, nous la remplissons d'une matière réfractaire, liquide, pour en constituer le noyau. Puis, la cire est percée de bouts de fer, rentrant dans le noyau afin de le maintenir en place lorsque la cire va fondre. On dispose également des jets en cire, qu'on soude à chaud sur la sculpture : c'est par ces canaux qu'arrivera le métal en fusion. D'autres tuyaux du même type, qu'on appelle des événements, sont également installés pour l'évacuation des gaz lorsque le métal descendra à l'intérieur. Ensuite, on imprime la cire, c'est-à-dire qu'on recouvre la sculpture d'un réfractaire très fin — c'est l'imprimage — et on recommence l'opération avec un autre réfractaire, plus grossier. Enfin, le moule est mis à cuire dans un four, dont nous faisons monter la température par paliers progressifs. La cuis-

son a deux objectifs : d'une part, cuire le réfractaire extérieur de l'imprimage, ainsi que le réfractaire intérieur qui constitue le noyau ; d'autre part, faire fondre la cire... La cire brûle, elle est perdue, d'où le nom de la méthode.

Entre les réfractaires, vous avez donc créé un vide...

Oui. De même, à la place des événements et des alimentations. C'est dans ce vide qu'est coulé le métal. Pour finir, le réfractaire extérieur et le noyau seront cassés afin de récupérer la sculpture... Rappelons que le moule élastomère, qui a servi à obtenir la sculpture en cire, est conservé...

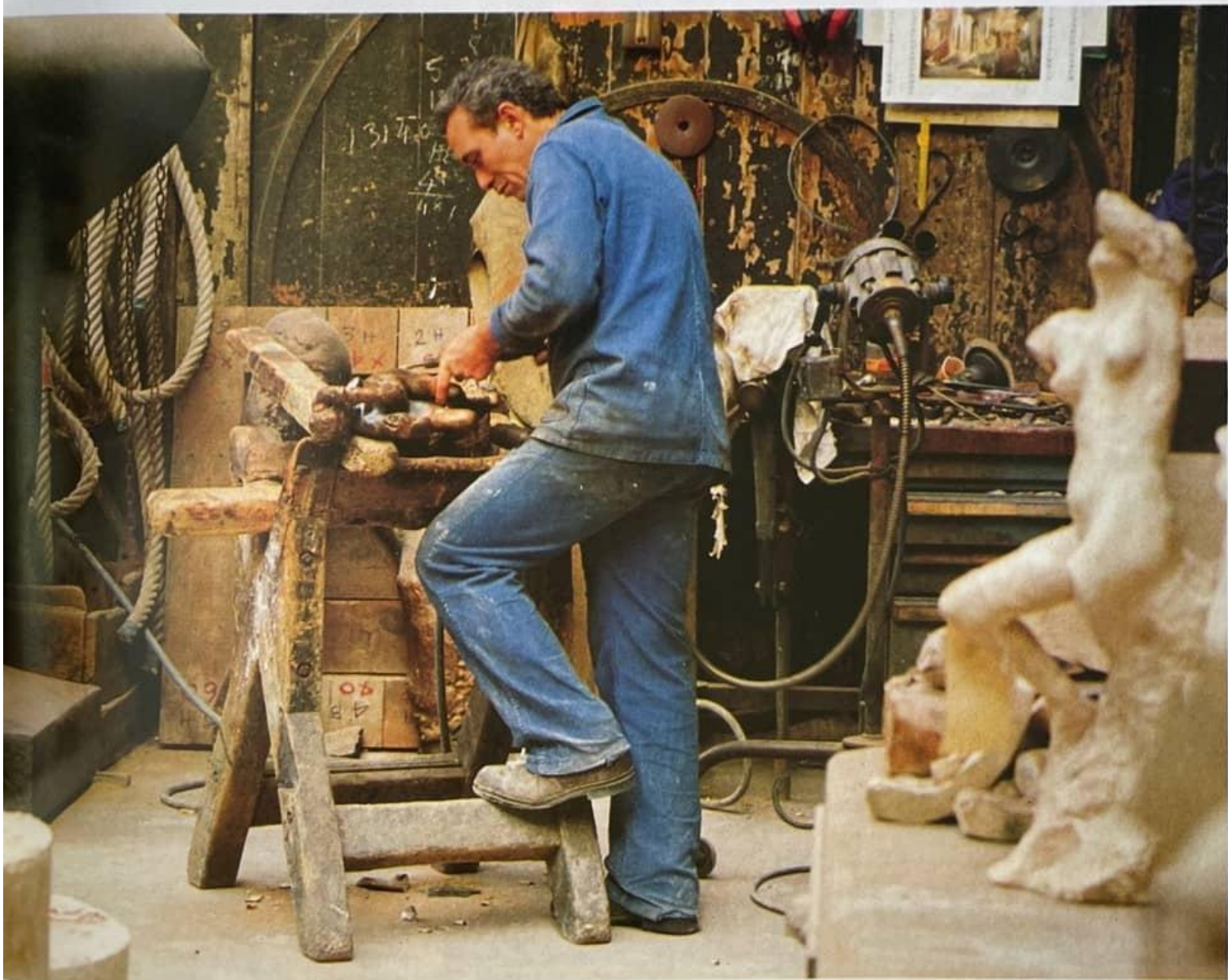
Comment cela se passe-t-il avec le sable ?

Nous utilisons deux types de sables chez Susse Fondateur : d'une part, le sable traditionnel, silico-argileux, très

plastique, provenant de l'Hay-les-Roses ou de Fontenay-aux-Roses — il en existe un peu partout en Europe — et d'autre part, le sable synthétique. Dans notre fonderie, il s'agit d'un silicate polymérisé avec du gaz carbonique. Il y a d'autres sortes de sable synthétique, mais c'est celui qui, à l'expérience, nous convient le mieux... C'est au contact du gaz carbonique insufflé dans le moule que le sable synthétique se solidifie très rapidement — la polymérisation — et cela évite une étape importante par rapport au sable naturel, l'étuvage.

Il n'y a donc plus grand avantage à utiliser aujourd'hui un sable naturel...

Disons que la constitution du noyau d'une sculpture avec du sable synthétique est plus compliquée qu'avec du sable naturel... Avec du silico-argileux, après confection du moule — empreinte en creux de la sculp-



ture — on dépose de nouveau une couche de même type de sable afin d'obtenir la sculpture en positif... Quand on ouvre le moule, on retire cette sculpture de sable, on épluche la surface du sable au moyen d'une spatule : la matière ainsi ôtée déterminera par la suite l'épaisseur du métal... Il y a donc un contact direct avec la matière, un contrôle assez facile. Au contraire, pour le synthétique, on doit compenser l'épaisseur du métal par adjonction de polystyrène. Si on a affaire à une forme complexe de sculpture, le maniement de ce polystyrène n'est pas toujours évident... C'est pour cette raison que nous utilisons encore le sable traditionnel.

Selon les méthodes, à quelles températures s'opère la cuisson ?

Aux environs de 600°, qu'il s'agisse de cire perdue ou de sable. La température du métal, elle, varie en fonction de la méthode. Susse Fondateur utilise deux types de métal : un alliage rouge, constitué de 85% de cuivre, et un alliage jaune, formé de 75% de cuivre. La température de coulée de l'alliage jaune en cire perdue se situe autour de 980°. Pour une fonte au sable, ce même métal devra atteindre au moins 1100°, tandis que l'alliage rouge devra monter à 1200°.

Quelle est l'opération qui suit la coulée ?

La première opération intervenant après la coulée est le décochage du moule pour sortir la fonte de sa gaine

en réfractaire ; puis le dérochage, pour nettoyer le bronze des dernières traces de réfractaire. Vient ensuite l'ébarbage et la suppression des fers qui maintenaient le noyau. Ensuite, nous pratiquons un décapage à l'eau-forte pour éliminer toutes les impuretés de la cuisson, comme la calamine... Alors, seulement, on passe à l'étape de la ciselure et, dans certains cas, au polissage comme pour les œuvres de Brancusi ou Gilioli... Le tout dernier stade est la patine...

Après la fonte, et au moment de la ciselure, l'artiste voit donc réapparaître son œuvre presque achevée, et ce n'est pas lui, pourtant, qui va la terminer...

L'artiste peut y contribuer. Dans certains cas, il peut remplacer le ciseleur, sous notre contrôle... Mais, c'est vrai, la ciselure est une étape capitale dans la réalisation d'une œuvre, car le ciseleur professionnel doit avoir compris le résultat recherché par le sculpteur. Il doit « sentir » la sculpture. Pour être bon ciseleur, il est indispensable de posséder un sens artistique affirmé.

On dit que les ciseleurs fabriquent eux-mêmes leur outillage...

Absolument ! Les outils que nous trouvons dans le commerce sont parfaitement inadaptés au travail du ciseleur. Celui-ci réalise lui-même ses gouges, ses burins, ses mats, ses ciselets... Finalement, le seul matériau qui provienne du commerce,



Patine à chaud d'une sculpture de Muel.

c'est l'acier brut à partir duquel le ciseleur crée sa panoplie d'outils... Cette fabrication se transmet ainsi, presque comme un secret, de vieux ciseleur en jeune ciseleur, selon des techniques complexes et fort précises.

Dans les fonderies d'art, il y a un autre personnage entouré de secrets, c'est le patineur... Chez vous, dans son atelier, on dirait une cave d'alchimiste... Les cuvettes, les pinceaux, d'innombrables pots ordinaires, presque aussi gris les uns que les autres... Il y a pourtant, au fond de chacun d'eux, une formule différente... Magique ?

C'est vrai, les patineurs sont très jaloux de leurs secrets... Bien entendu, il existe des principes de base pour obtenir les variétés de patines, mais, ensuite, seule une longue expérience permet de mettre au point des cou-



Stockage de modèles de Zadkine.



leurs nouvelles, en mélangeant astucieusement des produits, ou en les superposant à la pose. C'est très alchimique ! Les patineurs se déclarent toujours prêts à livrer quelques rudiments de leur magie — ou de leur savoir —, mais ils ne livreront jamais leurs petits secrets... De toute façon, s'ils vous les dévoilaient, il vous faudrait encore des années pour acquérir leur tournemain !

N'est-ce pas quelque peu angoissant de savoir qu'une société telle que la vôtre repose, en définitive sur une série de secrets ?

Pas du tout ! Le personnel des fonderies d'art est très hautement qualifié, et c'est sur place que ce personnel acquiert sa compétence... Un patineur, qui a travaillé dans une fonderie pendant de très nombreuses années, qui y a très souvent effectué l'ensemble de sa carrière, prévoit obligatoi-

rement son départ. Et, le moment venu, il choisit une personne à qui il va livrer ses secrets. C'est son héritage professionnel. Cela est indispensable car, même si l'enseignement dispensé dans les écoles spécialisées est satisfaisant, rien ne remplacera jamais la pratique... Il faut à peu près trois ans pour qu'un stagiaire commence à ciseler correctement ; il en faut dix pour savoir parfaitement mouler au sable !

Et pour devenir sorcier ?

Les patineurs se prennent parfois pour des sorciers... mais ils travaillent beaucoup, même sans s'en rendre compte. Ils trouvent des formules, par hasard. S'ils sont doués, ils sont souvent inspirés. Ce sont un peu comme des artistes : leur progression n'est jamais linéaire... La trouvaille d'une patine, à l'image d'une création, est un monde fascinant ! □



Sculptures achevées : autour de Léon Blum de Philippe Garel, trois œuvres de Germaine Richier. À droite, une sculpture d'Orloff.