

TECHNIQUE / Le moulage à creux-perdu et le moulage à bon-creux

Pour passer de l'œuvre en terre à une épreuve en plâtre, et afin d'obtenir de celle-ci des multiples, le mouleur effectue successivement deux types d'opérations.

La première est un moulage à *creux-perdu*. Le moule, réalisé avec du plâtre, prend exactement l'empreinte du volume en terre confié au mouleur. Puis comme le nom du procédé l'indique, l'ouverture du moule entraîne, par arrachement, la destruction définitive de ce qu'il tenait en son creux. Il ne subsiste plus désormais de l'œuvre que son empreinte en négatif au creux du moule. Le moule, nettoyé, séché et enduit d'un agent de démoulage, reçoit une première épaisseur de plâtre avant d'être refermé pour la coulée. Après séchage, le dégagement de la première épreuve, dite épreuve originale, est obtenu par la destruction du moule qui l'enserme. L'opération de *décochage* est menée à son terme avec prudence car aucun risque mettant en péril cette première épreuve ne doit être pris.

Dans un second temps, le moulage de l'épreuve originale consiste en la fabrication de nombreuses petites pièces en plâtre qui viennent épouser les contours les plus complexes du volume. En s'ajustant rigoureusement les unes aux autres, elles permettent d'ensermer toute la forme et d'en reconstituer l'empreinte exacte. Ce moulage à *bon-creux*, comme son nom l'indique, laisse intacte la forme qui lui sert de gabarit. Lorsque toutes les pièces ont été fabriquées, l'épreuve originale est mise à l'abri et soigneusement conservée. Ce nouveau moule à *pièces*, qui peut être démonté et reconstitué à volonté, permet de tirer des épreuves multiples. Lors de la coulée du plâtre, les pièces sont maintenues entre elles par une épaisse chape de plâtre.

Les épreuves issues d'un moule à *pièces* sont couvertes d'un réseau de coutures assez serré. Il s'agit des légers reliefs en plâtre situés à la jonction des différentes pièces. Ces traces peuvent être arasées mais Rodin pouvait décider de les conserver, laissant apparaître dans l'œuvre les traces de sa fabrication. Les œuvres de grand format nécessitent plusieurs moules. On procède alors au montage et à l'assemblage des différentes parties à l'aide de plâtre gâché très clair.

Les épreuves en plâtre servent à leur tour de modèle pour la fonte d'un bronze (modèle de fonderie) ou la taille d'un marbre (modèle de mise-aux-points). Le moule à bon creux permet aussi de fabriquer, par estampage, une nouvelle épreuve en terre, qui pourra être retravaillée par modelage.

Rodin aimait travailler le plâtre et faisait réaliser une série d'épreuves de chaque œuvre sortie de ses mains. Tout en gardant le témoignage de chaque phase de son travail, il disposait ainsi de figures qu'il pouvait modifier à sa guise. Il faisait

aussi réaliser en grand nombre des morceaux de parties de corps issues de ses moulages. Ces « abattis », tels qu'il les nommait, lui servaient de matériau pour créer de nouvelles figures. Rodin aimait la blancheur des plâtres et n'hésitait pas à en faire tirer un nouveau lorsqu'une épreuve était sale ou endommagée. Il est l'un des derniers sculpteurs à avoir été assisté d'un atelier dans lequel les mouleurs avaient une place particulièrement importante.