Les moules, les modèles et la production de l'atelier de moulage de la Rmn-GP aujourd'hui

Moulds, models and the production of the RMN-GP moulding workshop today

Arielle Lebrun

Édition électronique

URL : <http://journals.openedition.org/insitu/12627>

DOI : 10.4000/insitu.12627

ISSN : 1630-7305

Éditeur

Ministère de la culture

Référence électronique

Arielle Lebrun, « Les moules, les modèles et la production de l'atelier de moulage de la Rmn-GP aujourd'hui », *In Situ* [En ligne], 28 | 2016, mis en ligne le 14 mars 2016, consulté le 19 avril 2019. URL : <http://journals.openedition.org/insitu/12627> ; DOI : 10.4000/insitu.12627

Ce document a été généré automatiquement le 19 avril 2019.

In Situ Revues des patrimoines est mis à disposition selon les termes de la licence Creative Commons Attribution - Pas d'Utilisation Commerciale - Pas de Modification 4.0 International.

Les moules, les modèles et la production de l'atelier de moulage de la Rmn-GP aujourd'hui

Moulds, models and the production of the RMN-GP moulding workshop today

Arielle Lebrun

Communication présentée lors des journées d'étude « Le moulage. Pratiques historiques et regards contemporains » organisées par la Cité de l'architecture et du patrimoine et le musée du quai Branly, les 14 et 15 novembre 2012.

Une collection unique au monde

- 1 Depuis deux siècles, l'atelier de moulage de la Rmn-GP (Réunion des musées nationaux – Grand Palais) fait revivre les plus grands chefs-d'œuvre de la sculpture en édifiant des reproductions d'une grande qualité grâce à des procédés originaux qui mêlent l'exigence de la tradition et l'excellence de la modernité.
- 2 La collection de moules conservée par l'atelier retrace toute l'histoire de la sculpture, illustrant l'art de la Préhistoire, jusqu'au XX^e siècle, en passant par l'Antiquité (orientale, égyptienne, grecque, romaine, étrusque et gallo-romaine), le Moyen-Age et la Renaissance, et ce, pour les territoires français, italien, anglais et d'Europe du Nord.

Un savoir-faire historique

- 3 Depuis la Renaissance, la tradition du moulage a nourri l'enseignement artistique et a permis la transmission des grandes œuvres classiques de l'art occidental. Souverains, mécènes, esthètes et artistes s'entouraient de reproductions fidèles d'« antiques », modèles artistiques universels empruntés aux sculpteurs grecs et romains.

- 4 François 1^{er} instaura cette tradition à la Cour de France, à Fontainebleau, au cours du XVI^e siècle. Il commanda en Italie un nombre considérable d'empreintes afin d'imprégner les artistes de la Cour de la leçon des maîtres. Ces moulages « historiques » sont les premiers d'une longue collection, que ses successeurs enrichirent jusqu'à la Révolution française.
- 5 Sous le règne de Louis XIV, l'Académie royale de peinture et de sculpture diffusa une réflexion et un enseignement esthétique grâce aux moulages des plus grands chefs-d'œuvre classiques qui furent source émulation et d'inspiration pour des générations d'artistes.
- 6 En 1794, l'atelier de moulage du Louvre fut fondé officiellement pour conserver ce précieux patrimoine : unique en Europe, il avait pour mission de transmettre des modèles et les leçons de l'art « au profit du peuple et de ses artistes ».
- 7 Au XIX^e siècle, un public élargi d'amateurs s'empara, pour son agrément, des modèles du « grand goût » à des fins ornementales.
- 8 Depuis 1895, l'atelier et la conservation de ses collections ont été confiés à la Réunion des musées nationaux pour servir, avec la même exigence, à la passion de tous les amateurs d'art.

Des compétences de premier ordre : l'atelier de moulage de la Rmn-GP

- 9 La reproduction d'une œuvre sculptée requiert une grande compétence et une application minutieuse. Conservation et restauration des moules, manipulation des originaux, prise de nouvelles empreintes, numérisation et fabrication de modèles, tirages, patines : cette excellence dans les gestes et les techniques de l'équipe garantit un travail de grande qualité, dans le secret des œuvres.
- 10 L'équipe est composée de cinq mouleurs-statuaire, d'un chef d'atelier et d'un ou deux apprentis. Leur expérience de la prise d'empreinte et leur connaissance des œuvres originales confèrent à l'atelier de moulage un savoir-faire particulier. Il n'y a pas de bons outillages sans bons mouleurs quelle que soit la technique utilisée, et ce, tout au long de l'histoire de l'atelier.
- 11 Aux côtés des mouleurs, une équipe est dédiée à la réalisation experte des patines. L'art de la patine tend à reproduire toutes les nuances et la richesse des originaux.
- 12 L'atelier de moulage de la Rmn-GP possède une importante collection de moules et de modèles qui avoisine les 12 000 moules et 6 000 modèles¹.
- 13 Cette collection s'est enrichie tout au long de son histoire grâce à diverses campagnes de prises d'empreintes réalisées sur les originaux des musées mais aussi grâce à l'achat de quelques collections de moules (Beaux-Arts, Arts décoratifs, musée des Sculptures comparées, musée des Monuments français...). Aujourd'hui, le plus ancien de nos moules date de 1880.
- 14 Notre mission est de conserver cette collection, de l'entretenir, de l'exploiter et de l'enrichir.
- 15 À chaque moule correspond théoriquement un modèle et réciproquement. Ce dernier est le premier tirage de la prise d'empreinte. Il devient la référence pour les futurs tirages et c'est sur lui, en cas d'usure du moule, que seront faits les surmoulages.

- 16 Le travail de l'atelier consiste à :
- 17 - Entretenir et restaurer les moules et modèles de la collection,
- 18 - Réaliser les prises d'empreintes,
- 19 - Reproduire et éditer des tirages à des fins commerciales.
- 20 Pour ce faire, nous avons à notre disposition différents types d'outillages. Ceux-ci ont été confectionnés suivant les techniques pratiquées par les mouleurs au cours de l'histoire de notre atelier. Les plus anciens datent de la fin du XIX^e siècle.

21 **(fig. 1)**

Figure 1

Moulage du *Moïse* de Michel Ange, atelier de moulage de la Rmn-GP.

Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

Les moules

- 22 Le moule est un outil fabriqué à partir d'un volume en trois dimensions (bas-relief, haut-relief, ronde bosse). Il sert à dupliquer ce volume, à des fins de conservation de l'original (remplacement), d'exposition, ou encore à des fins commerciales (ventes).

23 **(fig. 2)**

Figure 2

Les différents reliefs.

Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

La conception du moule

- 24 La première chose est de savoir de quoi on part et à quoi on veut arriver. Toute la conception et la fabrication du moule sont à l'intérieur. Pour cela on y met notre savoir-faire, nos connaissances, des matériaux, du temps et de l'huile de coude. Il est bon de signaler toutefois que toute intervention de moulage comporte un risque. Il va de soi tout est mis en œuvre pour minimiser ce risque et que le travail du mouleur ne doit pas apparaître dans l'histoire de l'original. Notre intervention doit rester modeste et non agressive.
- 25 Faire un moule implique de penser au démoulage, au remontage du moule et à son utilisation.
- 26 Notre action consiste avant tout à nous « imprégner » de la sculpture à mouler et à la comprendre. On appelle cela « raisonner » le moule.
- 27 Cette phase d'observation permet de construire le futur moule. Pour cela, il faut définir le plan de joint principal du moule, le profil le plus adapté pour les différentes parties du moule. On se positionne devant le volume et on évalue l'endroit où il y a le moins de contre-dépouilles et où l'on voit le plus possible de surface de ce volume. C'est également à ce moment que l'on décide de faire ou non des abattis. Le sens de démoulage étant choisi, l'opération de prise d'empreinte peut commencer. On évite tout de même de passer au milieu du visage et si possible sur les hauteurs des volumes.
- 28 **(fig. 3) (fig. 4)**

Figure 3

Étude du volume avant moulage.

Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

Figure 4

Étude du volume avant moulage.

Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

Les différents types de moules

Les moules à estampage terre

- 29 La technique de moulage la plus anciennement utilisée sur les originaux est celle de l'estampage à la terre. Cette technique permet de mouler des volumes complexes sans altérer ni agresser les statues. L'estampage à la terre se veut rapide et relativement fidèle. Des tirages, deux au maximum, sont coulés dans ces moules éphémères. Ces volumes en plâtre servent ainsi de modèles référents et de supports pour la fabrication de moules à bon-creux. Ces derniers, plus performants, permettent des tirages multiples.

30 (fig. 5)

Figure 5

Estampage à la terre du relief en cours de réalisation de *Maliku et Hadira, son épouse*. Palmyre (Syrie), première moitié du III^e siècle après J.-C. (Œuvre originale en calcaire conservée au musée du Louvre.

Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

Les moules à pièces en plâtre

- 31 Ces moules sont toujours utilisés à l'atelier quand on ne dispose pas de moules plus récents pour les remplacer.
- 32 Bien qu'étant souvent spectaculaires par le nombre de pièces qui les composent, ces moules en apparence délicats, restent fiables au cours du temps. Du fait qu'ils soient en plâtre, ils ne font pas l'objet de déformations. Cependant à force d'être utilisés, ils s'émoussent et les tirages s'éloignent peu à peu du rendu de l'original. En outre, plus le nombre de pièces est important plus il y aura d'ébarbages à faire sur le tirage. Cela reste l'inconvénient majeur quand on veut une exécution rapide des tirages, d'autant qu'avant chaque coulage, le moule doit être préparé. Après le coulage, toutes les pièces sont remises en place dans la chape du moule.

(fig. 6)

Figure 6

Moule à pièces de *l'Amour au papillon*. Antoine-Denis Chaudet (1763-1810), XIX^e siècle. Œuvre originale en marbre conservée au musée du Louvre.

© Atelier de moulage Rmn-GP.

Principe du moule à pièces en plâtre ou en terre

33 (fig. 7)

Figure 7

Principe du moule à pièces en plâtre ou en terre.

Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

Les moules à la gélatine : (fin du XIX^e siècle)

- 34 Les moules à la gélatine représentent une avancée majeure dans la production des ateliers. En effet, les moules à pièces génèrent de nombreux réseaux de coutures ce qui nécessite beaucoup de corrections sur les tirages en plâtre. Désormais il n'y a plus qu'une seule et unique couture correspondant au plan de joint des deux parties principales du moule. Ceci représente un gain de temps considérable dans l'exécution des tirages. Pour cela, il a fallu adapter les modèles en « modèles sur fond », ces derniers servant de matrice à chaque nouvelle coulée de gélatine.
- 35 Malgré ce gain de temps, le travail avec ces moules reste pénible. Ils sont lourds, peu maniables et le nombre de tirages dans la gélatine est limité. Il faut en effet renouveler la gélatine après 6 ou 7 tirages maximum pour maintenir une qualité satisfaisante. De plus la fabrication et le coulage à chaud de la gélatine sont très éprouvants pour les mouleurs. L'emploi de cette technique a cessé en 1986 à l'atelier, d'autant qu'elle ne peut être utilisée pour les prises d'empreintes sur les originaux.
- 36 Nous utilisons toujours les modèles sur fond pour confectionner des moules mais en remplaçant la gélatine par de l'élastomère quand le modèle s'y prête. Ces moules sont cependant peu à peu délaissés au profit d'outils plus efficaces.
- 37 (fig. 8)

Figure 8

Modèle sur fond du *buste d'Ariane et Dionysos*. I^{er} siècle avant J.-C. Paris, musée du Louvre.
© Atelier de moulage Rmn-GP.

- 38 Le principe des moules à la gélatine est le même que celui des moules coulés sous chapes.

Moule coulé sous chape

- 39 (fig. 9)

Figure 9

Principe du moule coulé sous chape.

Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

Les moules en silicone/élastomère :(utilisés à l'atelier au milieu des années 1970)

- 40 Ces moules adoptent le même principe au niveau des coutures que les moules à la gélatine mais l'élastomère, beaucoup plus résistant et plastique, peut supporter d'avantage de contraintes. Les moules deviennent donc plus complets (moins de découpages et d'abattis) avec une durée de vie plus longue. Il possible de revenir sur les originaux car leur utilisation, plus aisée, reste contrôlable et adaptable aux différents matériaux à mouler. Les moules ainsi réalisés servent à un éventail de propositions commerciales élargi : plâtre, résine, bronze (cire) et quelquefois terre-cuite.
- 41 Malheureusement, l'élastomère bien que donnant un résultat de surface extrêmement fidèle (5 µm), reste néanmoins un matériau qui vieillit plus ou moins bien (retrait, déformation, déchirement,...). En revanche grâce à sa facilité de mise en œuvre, ces inconvénients sont compensés par un remplacement régulier des outillages.
- 42 La fabrication des outillages à l'atelier ou sur les chantiers extérieurs reste majoritairement la prise d'empreinte en silicone. Il faut savoir que toutes actions de moulage sur un volume peuvent engendrer des risques. Nous en avons conscience et il va de soi que le maximum est fait pour les minimiser. Le travail du mouleur(e) ne doit pas apparaître dans l'histoire de l'œuvre. Pour cela il faut que son intervention reste modeste et non agressive.
- 43 Avant chaque intervention, le mouleur choisit l'agent de protection et de démoulage qu'il va appliquer sur la surface à mouler (alcool polyvinylique, cire microcristalline, savon,...). Cet écran de protection est retiré à la fin de l'opération (réversion). Le choix de cet écran se fait en général sous le contrôle d'un restaurateur. Vient ensuite le choix de

l'élastomère : est retenu celui qui répond le mieux aux critères qualité/sûreté et à l'utilisation souhaitée.

- 44 Le mouleur peut maintenant commencer son travail : il définit le plan de joint principal de la découpe du moule et la fabrication éventuelle de moules abattis afin de faciliter la prise d'empreinte, le démoulage, l'utilisation future du moule mais surtout de veiller au respect de l'intégrité de l'original.
- 45 Le protocole d'intervention ainsi décidé, la fabrication du moule peut débuter...

Moule silicone à estampage

- 46 (fig. 10)

Figure 10

Principe du moule silicone à estampage.

Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

Moule bateau

- 47 (fig. 11)

Figure 11

Principe du moule bateau.

Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

Prise d'empreinte de la *Vénus d'Arles* au Louvre en septembre 2012

Protection

48 (fig. 12)

Figure 12

Agent de protection (ici alcool polyvinylique).

Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

- 49 Pose de 3 couches d'alcool polyvinylique au pinceau.

Conception du moule et élastomère

- 50 **(fig. 13) (fig. 14)**

Figure 13

PLAN DE JOINT ET DES ABATTIS (MAIN ET BRAS).

Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

Figure 14

PLAN DE JOINT ET DES ABATTIS (MAIN ET BRAS).

Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

- 51 Délimitation du plan de joint et des abattis (main et bras).
- 52 Après l'application de deux couches d'élastomère liquide au pinceau, on épaissit la membrane silicone jusqu'à 1 cm environ.
- 53 Mise en place de « clés » en silicone (ici en bleu) qui permettent de maintenir la membrane dans sa chape.

Les pièces et la chape

- 54 (fig. 15) (fig. 16)

Figure 15

Les pièces en plâtre et la chape.
Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

Figure 16

Les pièces en plâtre et la chape.

Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

- 55 Fabrication de pièces en plâtre afin d'éliminer toutes les contre-dépouilles du volume puis confection de la chape principale. Celle-ci maintient ensemble les pièces et l'élastomère.

Le châssis et le démoulage

- 56 (fig. 17) (fig. 18)

Figure 17

Châssis et démoulage.

Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

Figure 18

Châssis et démoulage.

Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

- 57 Mise en place d'un châssis en bois qui soutient l'ensemble, aide au démoulage et à la manutention du moule.

Nettoyage et restitution

- 58 (fig. 19)

Figure 19

Nettoyage.

Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

- 59 En fin d'intervention, la statue est contrôlée et nettoyée. L'alcool polyvinylique est retiré à l'eau et à la vapeur.

Les prises d'empreintes numériques

- 60 Celles-ci sont faites sur les originaux pour lesquels il n'est pas possible d'appliquer directement l'élastomère (fragilité du support, polychromie...) mais également pour des raisons commerciales (réduction, agrandissement).
- 61 C'est une très bonne alternative mais elle est onéreuse car encore sous-traitée. De plus le rendu stéréographique est moins fidèle que le grain de l'original, il nous faut donc passer par une opération de surmoulage afin de corriger la qualité du tirage.
- 62 (fig. 20)

Figure 20

Louise de Savoie, vers 1515. Terre cuite. Paris, musée du Louvre.
© Pyramis.

Les données numériques

63 **(fig. 21)**

Figure 21

Relevé numérique.

© Pyramis.

La stéréo lithographie

64 (fig. 22) (fig. 23)

Figure 22

Stéréo lithographie.

© Pyramis.

Figure 23

Stéréo lithographie.

© Pyramis.

- 65 Reconstitution du volume en résine à partir des données numériques. Les courbes de niveaux sont visibles sur le modèle stéréo.

Modèle définitif

- 66 (fig. 24)

Figure 24

Modèle plâtre.

Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

- 67 Après le moulage de la stéréo lithographie, un modèle en plâtre est coulé et retouché au mieux afin de restituer le rendu de l'original.

La fabrication des tirages

- 68 C'est la méthode du « coulage à l'imprimé » qui est la plus employée à l'atelier.
- 69 On imprime au pinceau du plâtre liquide sur chacune des parties ouvertes du moule, sur une épaisseur de plus ou moins 1 cm de plâtre. Il est nécessaire de renforcer cet imprimé avec de la filasse trempée dans du plâtre sur l'ensemble de la surface. Des armatures en bois ou en métal sont alors mise en place à l'intérieur si cela est nécessaire. Le moule est refermé par un blocage au plâtre et à nouveau renforcé à la filasse s'il le faut.
- 70 Après la prise complète du plâtre, le tirage est dégagé de son moule.
- 71 On procède à la correction de la couture laissée par le plan de joint du moule et les abattis éventuels (main et bras, ici pour la *Vénus d'Arles*) sont remis en place.
- 72 **(fig. 25) (fig. 26) (fig. 27)**

Figure 25

Partie avant du moule silicone. Coulage du plâtre à l'imprimé. Mise en place de filasse.
Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

Figure 26

Partie avant du moule silicone. Coulage du plâtre à l'imprimé. Mise en place de filasse.
Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

Figure 27

Partie avant du moule silicone. Coulage du plâtre à l'imprimé. Mise en place de filasse.
Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

73 **(fig. 28)**

Figure 28

Tirage en plâtre de la *Vénus d'Arles*, avant le montage des abattis.
Phot. Lebrun, Arielle. © Arielle Lebrun.

- 74 Tirage en plâtre de la *Vénus d'Arles*, avant le montage des abattis.
- 75 Ces moules en silicone sont également utilisés pour les tirages en résine, bronze....
- 76 **(fig. 29)**

Figure 29

Tirage en résine patinée pour la galerie des Glaces, Versailles.
© Atelier moulage Rmn-GP.

77 Version en résine patinée pour la Galerie des Glaces à Versailles.

La patine

78 Les tirages patinés vendus par l'atelier de moulage sont conformes au rendu de l'original sauf demande exceptionnelle. Pour cela un relevé patine est fait auprès de l'original sur un modèle volume en plâtre brut par notre équipe patine. Pour chaque tirage, on vient se référer à ce modèle afin de rester le plus fidèle possible.

79 Pigments...

80 **(fig. 30) (fig. 31)**

Figure 30

Pigments employés par l'atelier.

© Atelier de moulage Rmn-GP.

Figure 31

Moulage polychromé du buste de *sainte Constance, dite la Belle Florentine*. Entourage de Desiderio da Settignano, troisième quart du XV^e siècle. Œuvre originale en bois polychromé conservée au musée du Louvre.

© Atelier moulage Rmn-GP.

Aujourd'hui l'atelier de moulage de la Rmn-GP se développe autour de trois axes

- 81 - patrimonial avec des commandes de copies permettant la préservation des sculptures d'institutions publiques ou privées, comme l'illustre la grande campagne de Versailles.
- 82 - pédagogique et muséal : l'atelier répond à de nombreuses commandes visant à faire découvrir la sculpture à des publics empêchés ou éloignés (galeries tactiles, expositions dans les hôpitaux, prisons, écoles). Pour compléter leurs collections, et pour une lecture didactique de leurs parcours, certains musées commandent des reproductions d'œuvres conservées dans d'autres institutions.
- 83 - commercial, avec des grandes commandes internationales : si les collectionneurs privés et décorateurs internationaux ont toujours fait parties de la clientèle des ateliers, deux nouveaux acteurs ont émergé : les écoles de Beaux-Arts de Chine, qui renouent avec une tradition abandonnée depuis longtemps en Europe et les artistes contemporains qui s'inspirent des œuvres classiques de la sculpture occidentale pour nourrir leur œuvre. Ces commandes sont autant d'opportunités de restaurer les moules le nécessitant.
- 84 Aujourd'hui ces développements commerciaux permettent de faire vivre et d'améliorer les savoir-faire des artisans de l'atelier. Véritable conservatoire des métiers d'art, l'atelier de moulage forme au métier de mouleur statuaire 2 apprentis par an ainsi que de nombreux stagiaires.
- 85 **Biographie**
- 86 « Titulaire du *diplôme des métiers d'art* en décor architectural-conception et réalisation de sculptures et volumes en matériaux de synthèse, Arielle Lebrun a également suivi les cours de sculpture et modelage aux Ateliers des Beaux-Arts de Paris. Après avoir travaillé dans l'édition de sculptures d'art contemporain, puis à la fabrication de décors au Théâtre national de la Dame de Cœur à Upton (Canada), elle exerce les métiers de mouleur retoucheur de cire à la fonderie d'art Airaindor (Chevreuse) et de mouleur cireur à la fonderie d'art Chapon (Paris). Elle intègre l'atelier de moulage la Réunion des musées nationaux en 1999, d'abord en qualité de mouleur statuaire, puis de maître mouleur. Elle y occupe le poste de chef d'atelier depuis 2006. Elle a notamment procédé au moulage des quinze statues composant les *Bains d'Apollon*, à Versailles, ainsi que leur restitution en résine chargée de marbre, à la prise d'empreinte et la restitution en ciment-pierre des statues du *Flegmatique*, la *Terre*, l'*Air*, la *Nuit* et l'*Eau* du Domaine de Versailles, à celle de *Méléagre tuant un sanglier* (marbre) à Marly-le-Roi, de *Persée et Andromède* de P. Puget au Louvre... Elle est aussi fondatrice, en 2005, de l'association « 20^{ème} Art » pour l'enseignement de la sculpture et ses techniques. » Jean-Marc Hofman.

NOTES

1. - Sur la collection de l'atelier de moulage, voir : RIONNET, Florence. *L'Atelier de moulage du musée du Louvre (1794-1928)*. Paris : Réunion des musées nationaux, coll. « Notes et documents des Musées de France », 1996.

RÉSUMÉS

Héritier des ateliers de moulage du Louvre, des Arts décoratifs, de l'Ecole des beaux-arts et du musée de Sculpture comparée, l'atelier de moulage de la Rmn-GP possède une formidable collection de moules et de modèles des plus grands chefs d'œuvres de la sculpture mondiale, depuis la préhistoire jusqu'à nos jours. Cet article examine l'activité de cet atelier deux fois centenaire, dont la vocation est à la fois patrimoniale, didactique et commerciale. Il présente l'organisation de l'atelier aujourd'hui et les différentes techniques pratiquées par les mouleurs tout au long de son histoire, depuis la prise d'empreinte traditionnelle à la terre aux techniques numériques les plus innovantes.

Successor of the plaster cast workshops of the Louvre, of the Arts Décoratifs, of the School of Fine Arts and of the Museum of Comparative Sculpture, the plaster cast workshop of the RMN-GP has brought together a remarkable collection of moulds and models of major sculptures from around the world, from prehistoric times to the present day. This paper describes the activity of this two-hundred year-old workshop whose vocation is historical and didactic, but also commercial. It presents the organization of the workshop today and the different techniques employed by the cast-makers over time, from traditional clay moulding to the most innovative digital processes.

INDEX

Keywords : moulding, edition, resin, patina digital, stereo lithography ; gelatine moulding, skin moulding, hollow moulding, silicone, abattis

Mots-clés : moule (prise d'empreinte), tirage, résine, patine, numérique, stéréo lithographie, gélatine (moule à la), coulée sous chape, estampage terre, moule à pièce (bons-creux), silicone (élastomère), abattis

AUTEUR

ARIELLE LEBRUN

Chef de l'atelier de moulage de la Réunion des musées nationaux – Grand Palais
Arielle.Lebrun@rmngp.fr