

Fonderie Godard à Malakoff Les maîtres du bronze

Installée à Malakoff, la fonderie Godard reste aujourd'hui l'une des dernières maisons à travailler la fonte au sable et à la cire perdue, selon les antiques traditions du métier. Œuvrant aussi bien pour des artistes de renommée internationale que pour les musées Rodin et Maillol, sa production témoigne d'une excellence depuis trois décennies. Reportage chez les derniers seigneurs du bronze.

La chaleur est étouffante, le fracas du four à gaz assourdissant. Aujourd'hui est un jour de fête. Celui des épousailles du feu et de la terre, celui de Vulcain. Installés discrètement au milieu d'un habitat encore empreint de l'esprit d'avant-guerre, entre venelles paisibles et chaussées pavées, les ateliers frémissent, vibrent,

trépignent d'une activité solennelle digne de la rencontre avec les éléments.

Car c'est jour de coulée. Un même rituel, une même dramaturgie de l'incandescence qui doit s'opérer sous les verrières ternies par les ans et la fournaise du brasier. Tendus, les visages des fondeurs attendant le point critique de la fusion du bronze, témoignent de



la maîtrise du geste et d'une passion inextinguible. "Ce métier-là, il faut l'aimer du plus profond de soi car en permanence il exige le meilleur de soi", confie Djamel, maître ciseleur, l'œil rivé sur ce coin d'enfer qui gronde sous les poutrelles rougies par le feu. "Notre fierté, à nous les fondeurs, c'est que nous faisons un travail entièrement au service de l'art et des artistes qui nous confient leurs œuvres. Et pour ça, on a pas le droit de les décevoir".

Et cette excellence, la fonderie Godard la porte telle une bannière depuis sa création. Son travail de fonte, au sable et à la cire perdue, pour de nombreux artistes de renommée internationale mais aussi pour les musées Rodin

et Maillol, fait d'elle l'une des dernières entreprises à œuvrer "à l'ancienne". "À part l'élastomère – un caoutchouc synthétique que nous utilisons pour l'empreinte négative de l'œuvre – nous travaillons de la même façon que les artisans

“ C’est aussi ce qui fait le prestige de notre maison, ce soin que nous mettons à être attentif aux souhaits des artistes, à essayer d’être nous-même des artistes. ”

du temps des Pharaons...”, a juste le temps de souffler Ludovic de Cristofaro, qui dirige l'établissement depuis 1976, avant de prendre, comme les autres, sa place pour la coulée. Cette étape – de loin la plus impressionnante parmi toute une série – ne laisse jamais place au hasard. Chaque

mouvement, chaque posture prend tout son sens alors que dans le four béant grondent les 450 kg de bronze qui viennent d'atteindre à 1 100° C le point de fusion fatidique. Là, tout ira très vite car de grosses pièces attendent de recevoir dans leur moule de plâtre le ruisseau de feu qui donnera enfin réalité à l'œuvre. À l'éphémère de la création succède ainsi, par la transmutation du four, la pérennité du bronze. Assurément il

ya de l'alchimie dans tout cela. Et il suffit d'observer la valse des creusets portés à bout de bras, les ombres sur les visages marqués par l'effort, pour être certain que la coulée est un combat contre la matière. "À chaque fonte, c'est la même magie qui recommence; je ne m'en suis jamais lassé en vingt ans de métier...", avoue l'un de ces visages éreintés alors que tombe sur lui la cendre comme en hiver la neige.

Le magasin des gloires passées. Située dans les tréfonds de l'atelier, la réserve des moules constitue la mémoire de la fonderie en même temps qu'un fantastique catalogue à l'éclectisme déroutant. En règle générale, chaque moule peut servir plusieurs fois pour l'artiste et chaque épreuve comporte un numéro d'ordre et le chiffre total du tirage.



Ce métier, ils l'ont tous délibérément choisi et sont entrés en fonderie comme en sacerdoce, formés sur le tas et selon la rude loi de l'atelier. Et pour rien au monde ils n'en changeraient. Tous, cependant, ont connu d'autres horizons, participé ailleurs à d'autres coulées, mais ici à Malakoff chacun sait qu'il peut, à la place qui est la sienne, donner le meilleur de son talent. L'équipe est devenue une "famille" et la perfection, règle. Pour combien de temps encore? Ici, nul ne veut pourtant songer à l'avenir – certains diront à l'inéluctable... – et malgré le peu de relève parmi les jeunes – "Je connais peu de fondeurs qui aient passé une longue retraite..." –, tous ne pensent, le feu dans les yeux, qu'à la prochaine coulée.

Jean-Philippe Ancel

"Plus qu'une équipe, une famille..." Alors qu'est revenu le calme dans l'atelier et que le four repose à nouveau, les hommes, épuisés, peuvent se féliciter de l'œuvre accomplie. Groupés autour de Ludovic de Cristofaro (en caban noir sur la photo), ils se sont une fois de plus mesurés ensemble, en "famille" disent-ils, au mystère du feu...



L'esprit Godard

Si l'origine de la fonderie Godard est assez mal connue, il semblerait toutefois que l'on doive le début de cette aventure, au départ sans doute parisienne, à un certain Désiré Godard qui produisit un certain nombre de bronzes pour des sculpteurs dont Rodin, Carpeaux, Bourdelle ou Picasso. Son fils Émile racheta en 1962 à Malakoff l'atelier du fondeur italien Mario Bisceglia, installé en France au début du XX^e siècle et qui travailla régulièrement pour le Dijonnais Henri Boucharde (1875-1960), décorateur du paquebot *Normandie* et dont l'*Apollon* orne la terrasse du palais de Chaillot. Depuis 1976, c'est Ludovic de Cristofaro qui en préside les destinées. Si elle travaille principalement pour des artistes et des musées, la fonderie Godard est aussi ouverte à tout un chacun souhaitant venir y faire couler un bronze dans les règles de l'art.

Fonderie Godard. 19 rue Perrot. 01.46.55.03.09.

Dans la forge de Vulcain! Mis en chauffe depuis la veille, le four à gaz doit être porté progressivement au point de fusion du bronze pour que la coulée s'opère. Remuant l'alliage de cuivre – près de 60 % du composé – et d'étain sans relâche dans une ambiance quasi infernale, le fondeur travaille à la limite du possible malgré ses protections en amiante...

Les étapes de l'Œuvre



Jeux de cire. Partant du modèle apporté par l'artiste, un premier moule en élastomère est réalisé qui permettra d'obtenir en passant comme en photo du "négatif" en "positif" à un second moule qui se présente comme un double de l'original avec un vide central qui est rempli d'un amalgame fait de plâtre, de sable et d'eau. Étape fondamentale dans ce long processus, le modelage de la cire exige la plus grande minutie et relève de la sculpture pour éviter les moindres défauts de surface – jusqu'à un millimètre d'épaisseur... - et donc des imperfections lors de la fonte.



À l'heure du plâtre. Minutieusement apprêté, le moule de cire est enduit d'une forte couche de plâtre que l'on consolide de clous pour fixer la structure. C'est cet ensemble que l'on cuira plusieurs heures à 700 ° dans un four pour permettre à la cire d'échapper – d'où le nom de "cire perdue" donnée à cette technique millénaire - et de laisser libre l'empreinte définitive que le bronze remplira lors de la coulée.



Les dernières retouches... Sous le contrôle de l'artiste venu vérifier avec appréhension le résultat de la coulée, le temps est venu pour l'œuvre de passer entre les mains expertes du maître ciseleur dont la précision d'orfèvre permet de rectifier les quelques défauts inévitables et de signer la pièce. Une dernière beauté faite amoureusement et sans compter son temps : "C'est aussi ce qui fait le prestige de notre maison, ce soin que nous mettons à être attentif aux souhaits des artistes, à essayer d'être nous-même des artistes", confie Djamel ici à l'œuvre.



L'art des patines. Selon les souhaits du commanditaire, il faut à présent réaliser la patine voulue qui sera évidemment unique. Elle s'obtient en appliquant au pinceau une couche d'acide qui est à la fois rincée à l'eau et chauffée au chalumeau. Un art des couleurs, du noir à l'or...