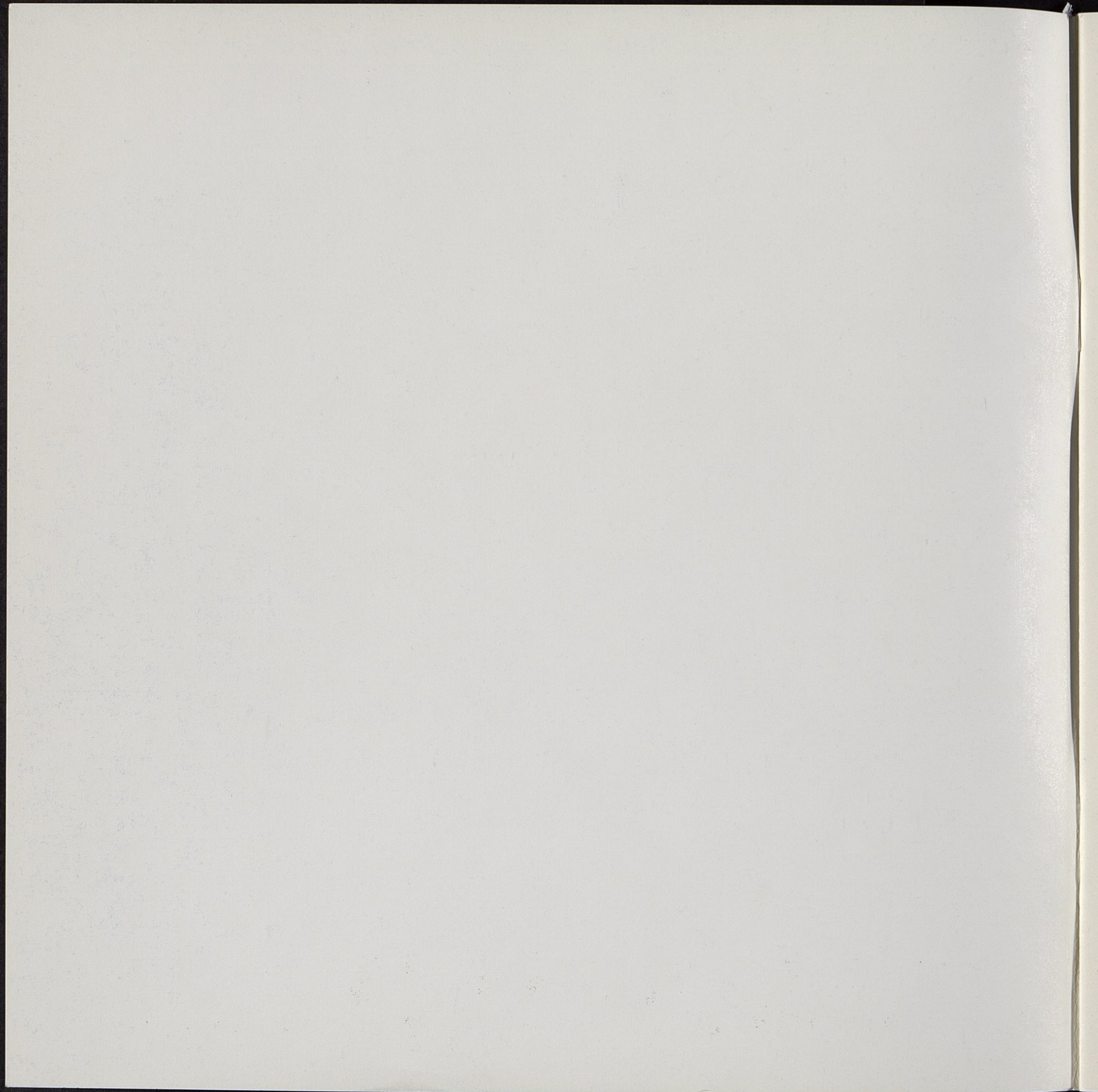


EXPO·ATELIER

MOSKOV'TCHENKO



MOSKOVITCHENKO

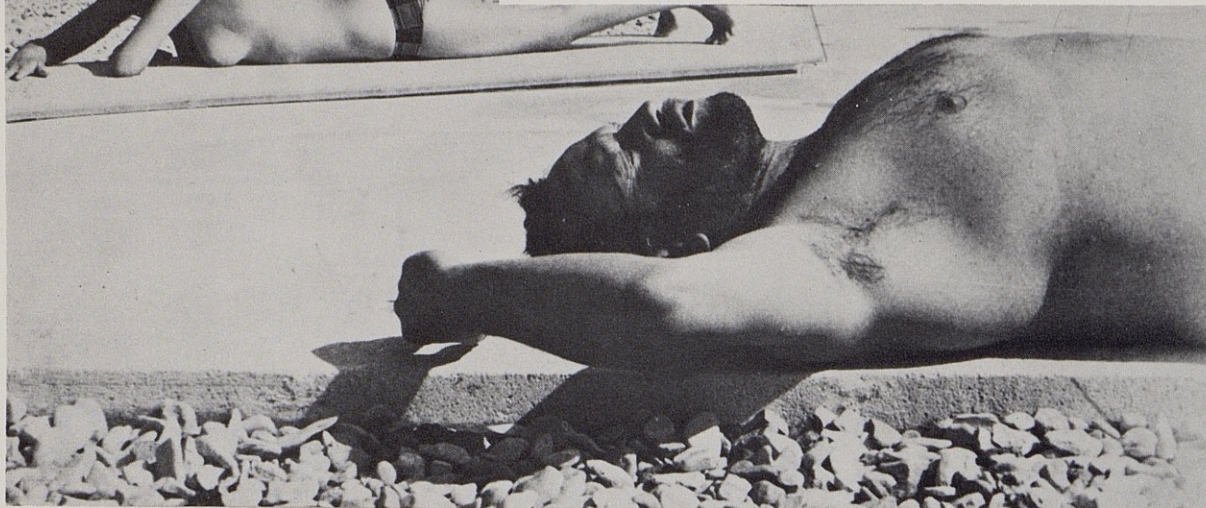
MAISON
DE LA
CULTURE
GRENOBLE

OCTOBRE 8
NOVEMBRE 16
1975



MOSKOVITCHENKO MICHEL

né le 6 janvier 1935 à Tarare, Rhône, France



- 1953** Travaux de décoration, dessins de soieries
- 1954/1956** Voyages en Hollande, Allemagne, Scandinavie, Musées : graveurs
- 1957** Voyage en Grèce. Découvre les paysages méditerranéens
- 1959** Recherches personnelles qui le conduisent en Vaucluse
- 1960** Installation à Roussillon
Grands dessins à l'encre de Chine
Début de la gravure à l'eau forte sur cuivre et zinc
Rencontre avec Paul Gauzit et les peintres du Lutrin
- 1965** Avec l'imprimeur Raymond Haasen
- 1966** Album "Le Lubéron"
- 1967** Voyage exposition en Sicile avec Virduzzo
- 1968** Album de Nus
Construction et installation d'un atelier taille-douce
Voyage en Espagne, Portugal, Série de troncs d'olivier
Rencontre avec le Dr Poucet, Le Boul'ch, Theimer
- 1970** Première exposition de peinture : les murs
- 1972** Tirage en public chez Candide à Lavilledieu et à la Boulangerie de Poët Laval
Voyages en Tunisie, Algérie, Maroc
- 1973** Voyages expositions en Suède (Orebro) avec Harry Moberg
"Nus paysages" album litho, texte de J.J. Lerrant, aux éditions J.C. Lignel
Animateur atelier taille-douce à la Chartreuse. Villeneuve les Avignons
- 1974** Exposition chez son ami Paul Gauzit. Rencontre avec Robin
à la Galerie le Lutrin à Lyon
- 1975** "Le désespoir du peintre" expo de groupe à Jouy-en-Josas. Préface de Jean Clair
Exposition avec Yvan Theimer chez Madame Schroeter La Boulangerie, Poët Laval
Animateur d'un atelier taille-douce à la Maison de la Culture de Grenoble

Parce que de plus en plus le besoin que chacun a de FAIRE, de DIRE grandit et que VOIR seulement, être le réceptacle définitivement passif d'une gigantesque mostra ne suffit plus, nous avons choisi de commencer la saison 1975-1976 avec l'exposition-atelier de Michel MOSKOVITCHENKO.

D'abord, il nous est sympathique d'accueillir ce marginal de la gravure, ce paysagiste attardé qui continue de scruter la terre pour y découvrir des signes. Un peu comme l'écho de l'homme monolithique voyant dans l'enchevêtrement des branches le signe de sa propre complexité, la dualité douloureuse du morbide et du dionysiaque. Au moment où la peinture figurative à l'unisson parle d'un univers recrée par l'homme, Michel MOSKOVITCHENKO s'isole délibérément dans ce lien avec l'élémentaire. Il choisit un moyen austère : la gravure. Le noir et le blanc.

Mais cette technique pour rigoureuse qu'elle soit peut permettre à d'autres de dire. Et cela aussi nous est sympathique, la présence de cet atelier vivant au coeur même de l'exposition.

Michel MOSKOVITCHENKO est là. Il montre : comment la plaque, comment l'encre, comment le papier. Il guide les premiers essais à travers les écueils du burin, des acides, de la presse.

On dessine, on apprend. On dit ce que l'on aime, ce que l'on vit, ce que l'on est.

Michèle Crozet

Des roches mises à nu, sèches comme des os ; des arbres décharnés ; des terres stériles : tout nous ramène à l'idée de la mort. Il n'y a dans ces buissons de ronces, dans le grouillement des épines, dans ces pierrailles et dans ces rocailles, dans ces amoncellements et ces paysages pétrifiés, rien qui vive. Il n'y a que l'imitation de la vie.

Quelque chose passe, dans le dessin et la gravure, qui est désespérance, peur, impuissance, dessèchement. Un vide est à combler, une menace à conjurer. Le trait, parfois, devient fébrile, s'empare de l'espace, de la surface de papier, la couvre, l'emplit de sa turbulence. Comme si l'art donnait au paysage ce supplément d'existence que la nature lui refuse. Comme si l'art du graveur aimait regarder la mort à l'oeuvre, aimait la mettre en scène, aimait enfin la déjouer, donner vie à ce qu'elle tue.

On voit ainsi parfois surgir du paysage un torse de femme, corps né de la pierre. On voit ainsi dans tel buisson les épines s'enchevêtrer follement comme en un organisme monstrueux.

Le trait du graveur, par sa profusion, masque ce qu'il redoute, pare des prestiges de l'abondance ce qu'il craint : son propre dessèchement, sa pétrification. Cet art si vigoureux, qui présente toutes les apparences de la bonne santé doute de lui. C'est qu'il aime tant la pierre qu'il a la tentation de se confondre avec elle, de se passer d'être ; c'est qu'il n'ignore rien de l'art d'aujourd'hui qui se demance ce qu'est le paysage et le paysagiste.

Entre le paysage et le paysagiste, ici, le dialogue tourne autour de l'idée de mort. Dialogue et correspondances, discours que la nature tient à un artiste et réponse de celui-ci, tout cela, la gravure, le dessin et la peinture sont chargés de le mettre en scène, de le voiler et de le dévoiler. Le peintre, le graveur, redevient ce démiurge qui joue avec les éléments, se livre ou ne se livre pas, affirme que l'art est un jeu, mais grave, avec l'essentiel.

J.M. Foray



Depuis William Blake, on sait bien que la gravure est un art manichéen. Garrigues, arbres et nuages, tout ici encore est pris dans cette lutte du jour contre la nuit. Les jeux de la lumière s'écrivent noir sur blanc : dans la plénitude des contrastes, ombres et vagues d'ombres, feuillages et rochers... Les eaux-fortes de Moskovtchenko nous délivrent une Provence effrayante et hostile, avec des plages de lumière. Tourmentées par un mistral qui les agite et les magnifie, ces "eaux" ruissellent et rebondissent comme des cascades pétrifiées. Le Lubéron, devenu la montagne hautaine des mirages et des rêves, revit, sous la griffe de Moskovtchenko, sa vie la moins visible, faite d'hiver, de nuit, d'inquiétante féminité. Marier selon le voeu de Cézanne "des épaules de femmes à des courbes de collines", tel semble le projet de ces gravures à la taille brute que leur rugosité ne situe pas pourtant du côté de Cézanne, mais quelque part entre Hercules Seghers et cette minutie dans le fantastique qui anime tout l'oeuvre d'un Rodolphe Bresdin. Un baroquisme puissant, un maniérisme de fauve : monde velu et grenu qui se tresse et se dresse dans l'affrontement des noirs et des blancs, dans l'émergence fragmentaire de parcelles (terreuses, pierreuses ou organiques ?) — parcelles de Lubéron. Car comment ne pas établir de comparaison entre ce monde, et celui, éclatant, comme on le dit d'un soleil ou d'une grenade, où légifère René Char : Massif de mes deuils tu gouvernes : je n'ai jamais rêvé de toi. Berger rude, amoureux d'un troupeau turbulent le style disjoint et réunit les parcelles. D'une plume sûre disant et redisant une unité qu'il invente et répète, Moskovtchenko, en créateur, rêve le réel. C'est une leçon de fidélité que nous donnent ses gravures, belles infidèles - ses traductions du Lubéron.

Bruno Marcenac

SUR LE ZINC

Carrières, cailloux, caillasses... Plume-pierre, encre sèche, pointe... Dans la chaleur d'un vin gris, femmes, flammes et feux : l'acide mord la pierre, la pierre mange le papier, le papier boit l'encre.

Les dessins et gravures de Moskovtchenko, dans un monde où le métal ne se distingue plus du végétal et de l'animal, dans un monde de contrastes et de métamorphoses où le papier s'argente, où le ciel devient montagne et femme... Dessins et lithographies. Pierres écrites, ruines évidentes et pourtant mystérieuses dont quatre éléments forment l'alphabet : terre, eau, ciel, feu. Ce que nous donne à lire cette combinatrice, c'est et ce n'est pas la nature érotique de la Provence — la Provence réduite à sa quintessence, à la forme pure d'une vérité de rêve. Maniant le réalisme et l'imperceptible hallucination, Hercules Seghers, rêvant la réalité de certains environs d'Amsterdam, annonçait la démarche lyrique et pourtant rigoureuse d'un Moskovtchenko. Moskovtchenko où l'invention du réel. Toujours cotoyant le fantastique et l'abstraction, une telle invention ne va pas sans risques et sans joies, ranime sous mes yeux des noces de la nature et du désir que l'on croyait oubliées.

Sur le zinc, dans la chaleur d'un vin gris : femmes, flammes et feux : l'acide mord le cuivre, le cuivre mange le papier, le papier boit l'encre. Ainsi, l'ombre devient la statue de l'homme.

J. N. Vuarnet



C'est parce qu'il avait trop gaspillé de couleurs et de matériaux, parce qu'il redoutait de s'établir, qu'un beau jour Michel Moskovtchenko s'en est allé avec, si l'on peut dire, pour tout bagage, un crayon et du papier. Et puis la découverte du Lubéron n'a fait que renforcer son besoin de se retrouver seul avec lui-même, de mesurer lucidement ses possibilités.

Il a dessiné ce qui lui semblait le plus important : ce qu'il avait devant lui, la montagne caillouteuse, les rochers arrogants à l'assaut desquels grimpe quelque maigre végétation, les villages clairs accrochés aux sombres collines, les femmes-pluie, les femmes-terre, les troncs tortueux des oliviers. Il n'a voulu les transcrire qu'en noir et blanc : ombres et lumières qui, pour lui, reproduisent l'essentiel des choses. Et il les a dessinés tout d'abord d'un trait en virgule, rapide, au lyrisme maniéré ; puis le trait s'est épuré et dans les derniers dessins, la série des mûriers, il est devenu net, presque acéré.

Le passage du dessin à la gravure s'est donc fait naturellement : au départ, c'est la satisfaction de voir l'oeuvre se reproduire en autant d'exemplaires qu'on veut. Et en réalité, rien ne diffère beaucoup puisque Moskovtchenko dessine véritablement sur la plaque de métal avec une plume au réservoir rempli d'encre de chine sucrée. Une fois le dessin terminé, car il s'agit bien de dessin, on vernira, puis on trempera le métal dans l'eau afin que le sucre de l'encre se dissolve et soulève le vernis dégageant un sillon : le trait. C'est pour cette raison que dès le début en 1961 il a choisi la gravure à l'eau forte.

Sa main a acquis une telle habileté qu'il travaille directement, sans dessin préparatoire aussi bien sur la feuille de papier que sur la plaque de cuivre.

Mais lorsqu'il grave il faut souvent inventer des procédés pour se sortir de difficultés techniques propres à la taille douce ou bien redécouvrir certaines lois de la physique ou de la chimie dans les dosages et les réactions diverses. Et cela plaît à son esprit pragmatique.

C'est pour des raisons voisines que la gravure satisfait son goût de l'artisanat. D'abord il a construit de ses mains son atelier, véritable annexe de sa maison. Puis il fait lui-même ses tirages, heureux de sa fatigue et de ses mains salies par l'encre car il a le résultat immédiatement tangible de ses efforts.

Ces constatations ne diminuent en rien le contenu d'une oeuvre originale qui dit et redit le même pays, la même montagne, le même mûrier comme si elle voulait parvenir à l'essence même de la montagne ou du mûrier. C'est un monde superbement dangereux où les ravins sont profonds, où les pentes abruptes et rocailleuses portent la mort en elles, où les mûriers aux branches épineuses sont agressifs, prêts à déchirer la main qui s'y aventurerait. Ne nous dévoilent-ils pas cependant la sensibilité et l'angoisse que Michel Moskovtchenko cache soigneusement sous son aspect d'homme serein, solidement planté sur la terre ?

Eliane Gérôme



Taille-douce, douce entaille, quel joli nom pour définir la gravure en creux ! Mais la tendresse du terme dissimule en réalité des procédés bien cruels : la plaque de métal, qu'elle soit de cuivre ou de zinc est profondément balafmée par le burin, finement déchirée par la pointe-sèche, criblée de trous par le "berceau" lorsqu'il s'agit de la "manière noire" ; elle est même vivement mordue par l'acide dans ce qu'on appelle l'eau-forte ou l'aquatinte.

Taille-douce, sombre entaille que l'on bourre d'encre épaisse et noire, une encre que le papier humide aspirera sous les milliers de kilogrammes de la presse à bras.

Taille-douce, élégante entaille née de l'art des orfèvres habiles à creuser le métal. Ils ont utilisé au début le burin, carré ou losangé, qui creuse un sillon en V, poussant devant lui un seul copeau de métal.

On dit que la première gravure daterait de 1446, qu'elle serait hollandaise et qu'on la conserverait à Berlin. Mais on avance aussi les noms de l'orfèvre florentin Finiguerra et de l'alsacien Martin Shonguer. Après cela, l'histoire de la taille-douce pourrait se réduire à l'énumération des plus grands noms d'artistes qui en firent, dans les premiers temps, une forme originale d'expression personnelle.

On arrive vite à Dürer (1471-1528) qui manie aussi en dehors du burin, la pointe sèche et l'eau-forte, ce dernier procédé étant emprunté aux armuriers qui décoraient par ce moyen les armures des grands seigneurs. Seulement on ne peut à l'époque faire un tirage important d'une gravure à la pointe sèche, car les deux petits copeaux - les barbes - que l'outil a soulevé le long de son sillon et qui donnent à ces estampes une ligne veloutée, sont écrasées sous la presse. D'autre part Dürer utilisait le fer pour l'eau-forte et ne pouvait y tracer qu'une ligne peu profonde et sans nuance car ce métal est plus difficilement attaqué par l'acide.

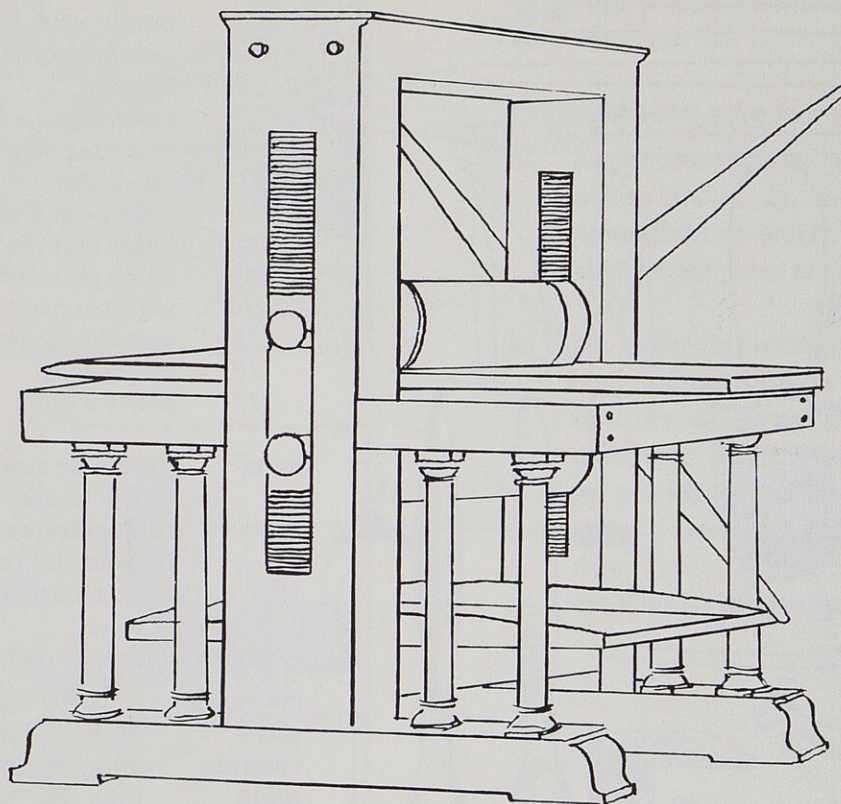
C'est l'italien Raimondi (1475-1534) qui va donner à la taille-douce une autre vocation : la reproduction, la diffusion de l'oeuvre des maîtres, lui-même gravant celle de Raphaël. Cette nouvelle direction sera prise par les Flamands qui de surcroît en firent un commerce prospère. Bien sûr, des artistes comme Lucas de Leyde que Dürer avait tenu à rencontrer continueront à graver à même le métal leur vision du monde, leurs rêves, mais ils seront peu nombreux. Au XVI^e siècle Le Parmesan utilisera l'eau-forte pour donner à l'estampe un aspect plus original et bien la distinguer de la gravure au burin devenu un simple procédé de reproduction. Le graveur certainement le plus attachant, peut-être même l'un des plus grands fut le Hollandais Hercules Seghers qui au XVII^e siècle grava avec une richesse d'invention jamais égalée ses visions, ses hallucinations. Rembrandt qui fut sans doute son élève et chez qui on retrouva de nombreuses plaques gravées par Seghers, utilisa beaucoup de ses trouvailles afin de manier l'eau-forte avec l'habileté qu'on lui connaît.

Au moment où Rembrandt meurt, la France donne un coup funeste à la gravure. Si Louis XIV avait, par un décret, reconnu le graveur comme un artiste libéral, c'est-à-dire totalement libre, échappant aux contraintes des corporations des métiers, Colbert va le museler. Effectivement, en 1667, il fonde le Cabinet des Estampes et institue des ateliers officiels aux Gobelins. La gravure en France ne répondra plus qu'aux commandes ; codifiée elle sera figée jusqu'au XIX^e siècle.

A la fin du XVII^e les Anglais furent éblouis par un procédé nouveau qui venait d'Allemagne : la manière noire ou "Mezzotinte". Sa grisaille élégante, ses effets soyeux comblèrent les peintres anglais du XVIII^e, principalement Reynolds qui en fut le maître incontesté.

C'est à Goya que l'on doit le développement de l'aquatinte qui imite si bien l'aquarelle ou le lavis - ce qui peut tenter un peintre. C'était pour lui une façon de disposer d'un choix plus grand de noirs afin de rendre plus tragiques ses confessions, plus dramatiques ses visions.

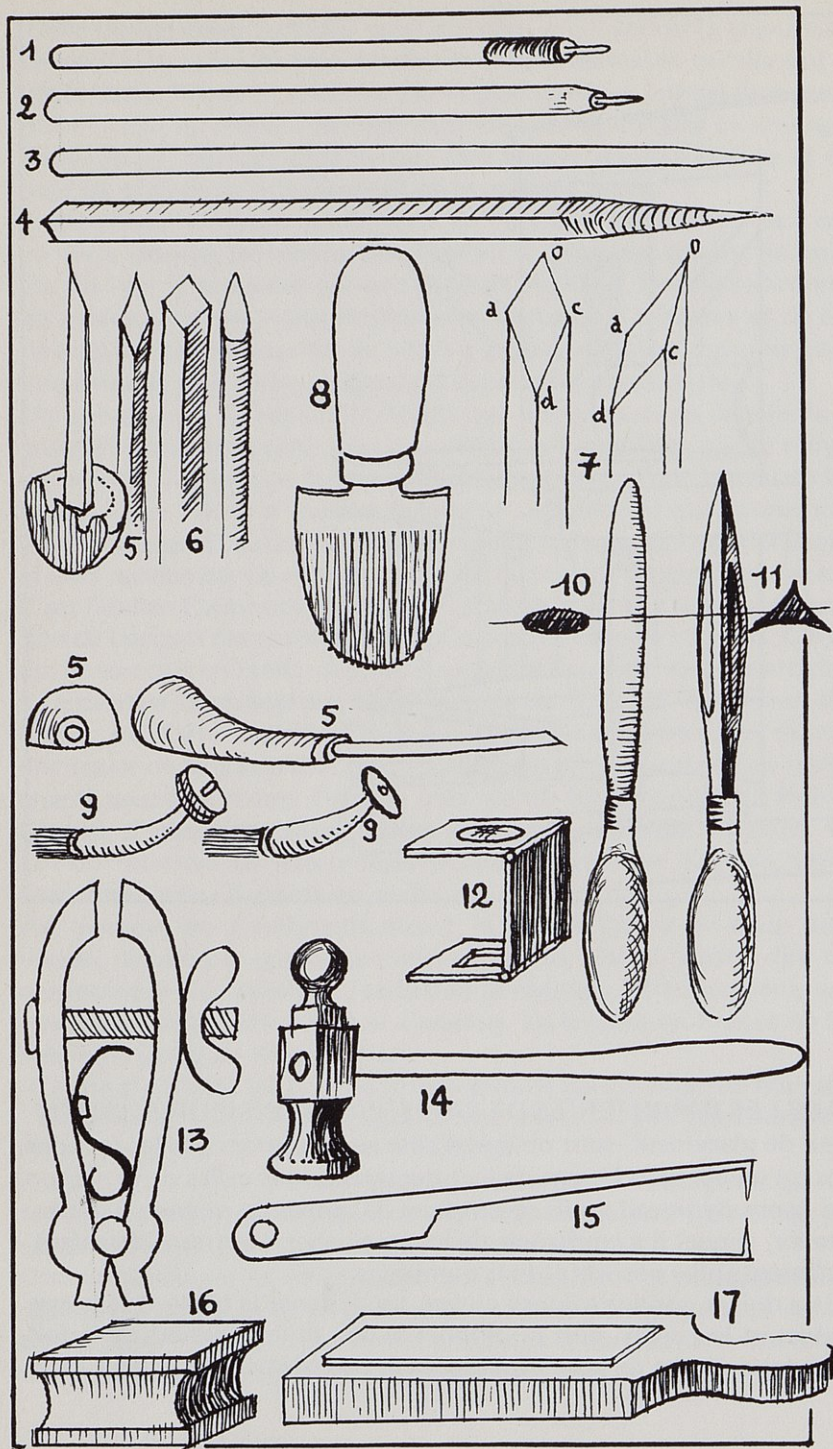
Concurrencée par la lithographie, puis surtout par la photographie et ses techniques dérivées, la gravure de reproduction n'aura bientôt plus de raison d'être. La taille-douce reprend alors son autonomie et redevient un mode d'expression original, une forme artistique à part entière. Un art difficile qui tente les artistes d'aujourd'hui précisément, à cause des contraintes qu'il faut vaincre, à cause de la discipline à laquelle il faut se plier.



REGLEMENT GENERALEMENT ADOPTE DANS LES IMPRIMERIES DE PARIS, PAR MONSIEUR POINTOT.

Les ouvriers calcographes n'ayant pas de bureaux de placement, sont obligés d'aller se présenter dans les maisons où ils désirent travailler ; les seules informations qu'on est dans l'usage de leur demander sont celles de la maison où ils ont précédemment travaillé et quel est le genre de travail qu'ils savent faire. D'autrefois, quand un maître manque d'ouvriers, il charge un de ceux de son atelier, auquel il a confiance, de lui en amener d'autres. Cependant, il est de certains maîtres qui exigent des renseignements plus positifs et plus nombreux.

Quand un ouvrier arrive dans une maison, le maître doit le conduire dans l'atelier, lui désigner la place et la presse qu'il doit occuper, lui donner en compte les langes et le papier, puis lui donner le noir et les couleurs qu'il doit employer. Les ouvriers montrent au nouveau venu les endroits où sont déposés les autres objets dont il peut avoir besoin.



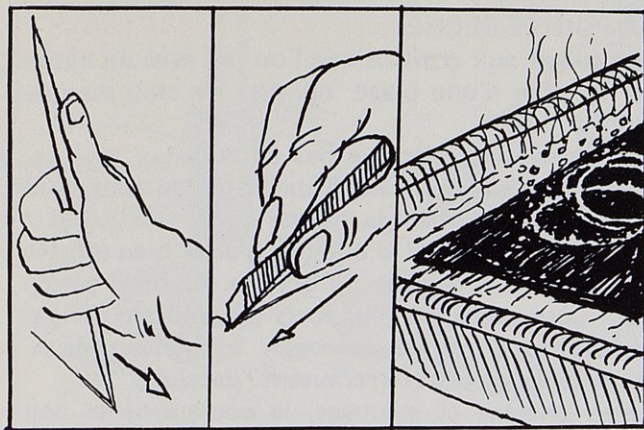
LISTE DU MATERIEL

- 1 et 2 pointe pour l'eau forte
 3 et 4 pointe pour la pointe sèche
 5, 6 et 7 burin
 8 berceau pour la manière noire
 9 roulettes pour la gravure au pointillé
 10 brunissoir
 11 grattoir et ébardeur
 12 loupe compte fil
 13 pince pour tenir la plaque
 14 marteau pour repousser le métal
 15 compas de repérage ou d'épaisseur
 16 tas en acier
 17 pierre à huile

métal plaque de cuivre, de zinc ou d'acier
 de 10/10 à 20/10
 acide acide nitrique
 perchlorure ferrique
 acide chlorydrique

le papier à la cuve, de fil, de chiffon à la forme

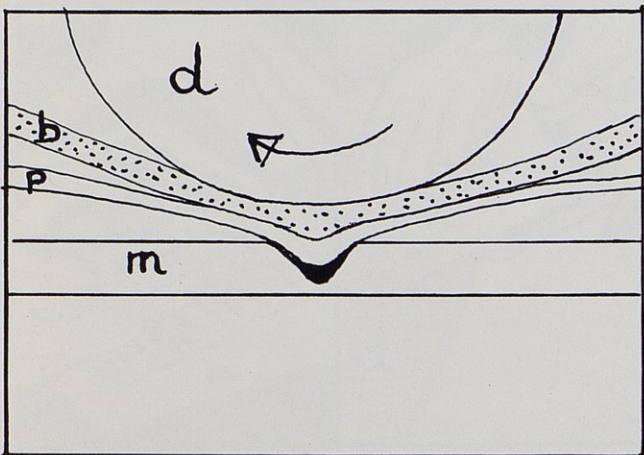
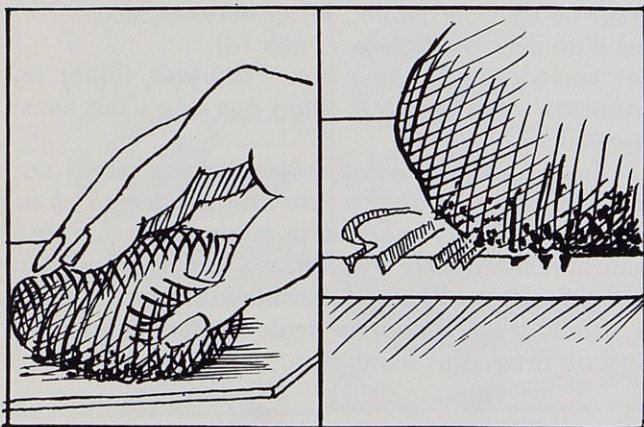
couronne	37 x 47	écu	40 x 50
carré	45 x 56	pot	32 x 40
coquille	44 x 56	colombier	60 x 90
raisin	50 x 65	grand aigle	75 x 100
jésus	56 x 76		

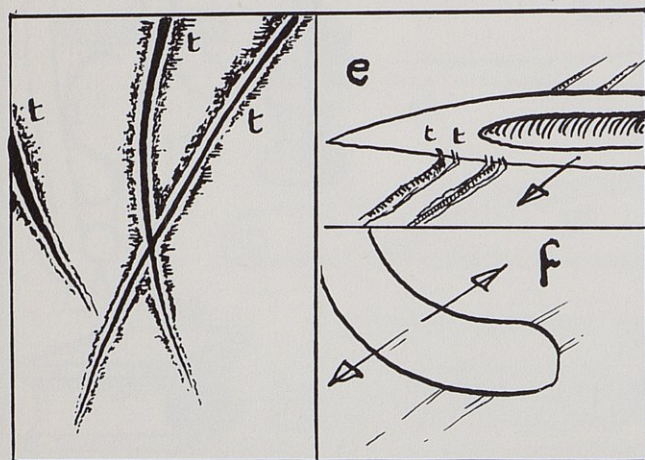
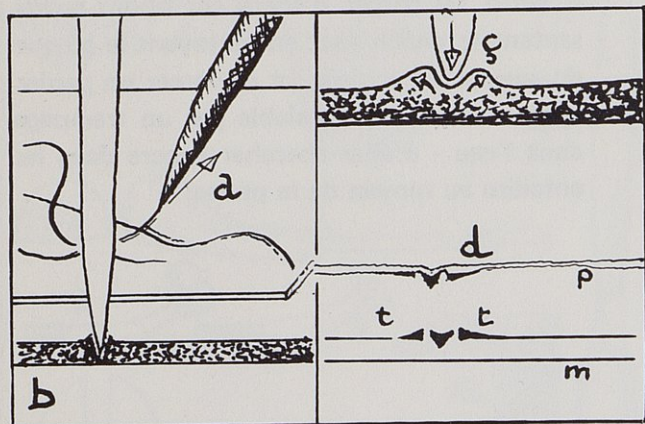
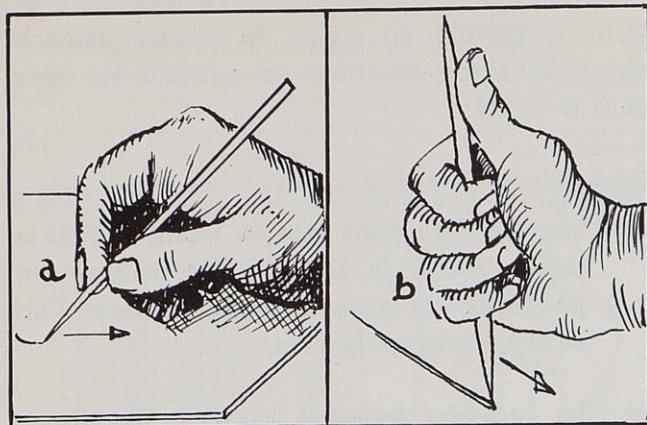


Dans la gravure en creux, le graveur transcrit directement son intention en creusant les noirs dans le métal.

Pour cela nous aurons :

- a) les procédés directs, secs ou froids, comme la pointe sèche, le burin ou le berceau qui permettent de graver en creux au moyen d'un outil prolongeant la main.
- b) les procédés indirects, humides ou chauds comme l'eau forte où l'acide creusera le métal. Il suffit de gorger d'encre ces sillons représentant le dessin tout en nettoyant la plaque du surplus de couleur, et de forcer un papier épais - ramoli au préalable par un trempage dans l'eau - à aller chercher l'encre dans les entailles au moyen de la presse.





LA POINTE SECHE

fait penser aux graffitis que l'on fait avec un bâton sur le sable d'une plage, ou avec un clou sur une ardoise.

La pointe-sèche n'enlève pas de copeaux mais repousse le métal vers les deux bords du trait où il se soulève en formant la "barbe".

Pour cela, on se sert d'une tige d'acier bien affûtée que l'on tient comme un crayon (a) ou à pleine main pour des traits plus forts (b) creusant dans le métal chaque trait de son dessin, transcrivant directement son intention en creusant "des noirs".

Après encre et essuyage, la couleur reste non seulement dans le creux du trait, mais aussi sur le cuivre même à l'abri de la barbe (c) et donne au tirage ce trait particulier, vif et nerveux, accompagné d'un dégradé de velours noir (d).

Les corrections se font avec l'ébarboir (e) et le brunissoir qui referme le sillon que l'on a fait dans le métal (f).

La forte pression des cylindres à l'impression du cuivre a tendance aussi à refermer le sillon fait à la pointe sèche, cela explique le faible tirage que l'on peut faire avec cette technique. C'est pourquoi on utilise l'aciérage, bain électrochimique qui renforce le cuivre gravé d'une particule de fer, et permet ainsi un tirage plus important.

L'ENCRE

On peut mélanger à l'encre de la magnésie pour la rendre moins collante.

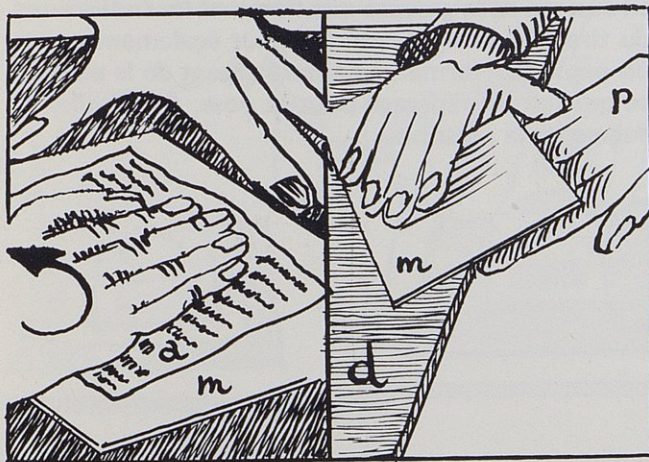
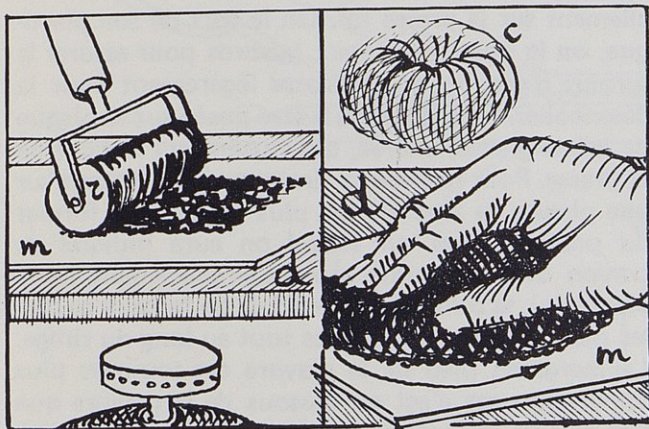
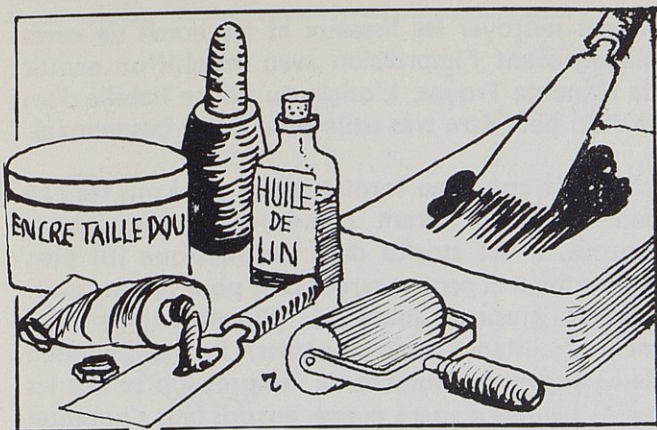
Encrage :

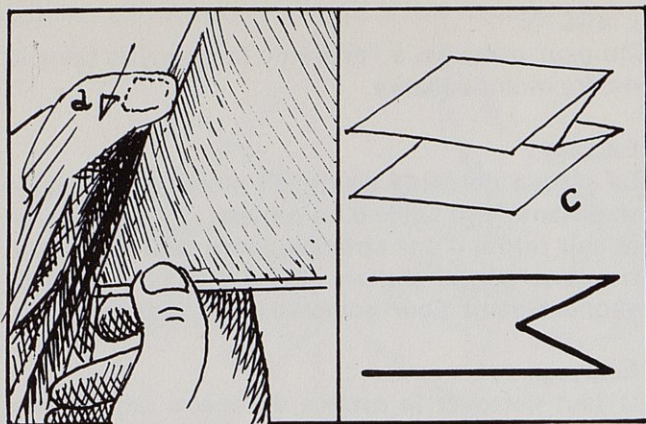
La plaque de métal gravée est placée sur une table chauffante et à l'aide d'un rouleau (r) d'un tampon en cuir (n) ou d'une tarlatane ayant déjà servie et se trouvant gorgée d'encre. On y répand la couleur abondamment pour gorger d'encre tous les creux.

Essuyage :

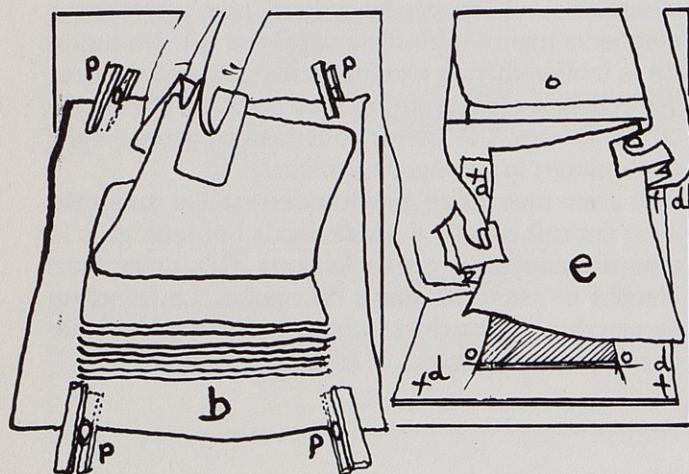
Il faut nettoyer la surface du cuivre sans enlever l'encre dans les entailles, pour cela on se sert de boules de tarlatane assez grosse plus ou moins désapâtée (c), de papier journal bien maintenu à plat par la main (a) ou de la main nue (p). On essuie sur le tablier chaque surplus d'encre, la séchant avec des passages répétés sur un bloc de blanc d'Espagne ou de Troyes. Les doigts sont bien au garde-à-vous et éliminent le surplus de couleur.

Une zone plus claire, une lumière est-elle souhaitée à un endroit précis, il est facile de l'obtenir avec le gras du pouce ou même le bout d'un doigt bien blanchi et séché au blanc d'Espagne. La franchise de ce coup de pouce est atténuée avec un frottis de papier journal propre.

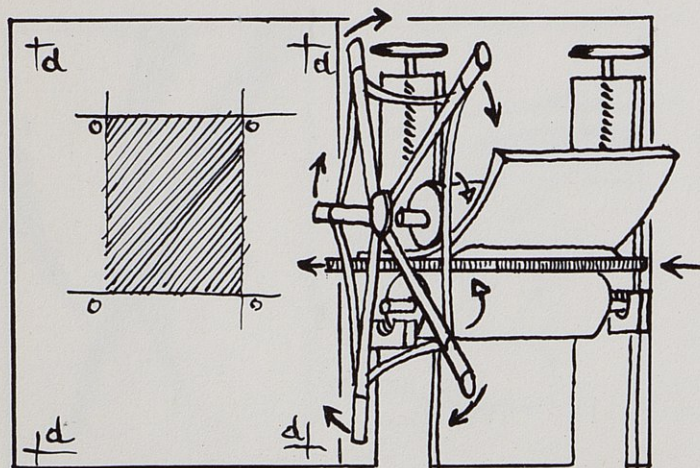


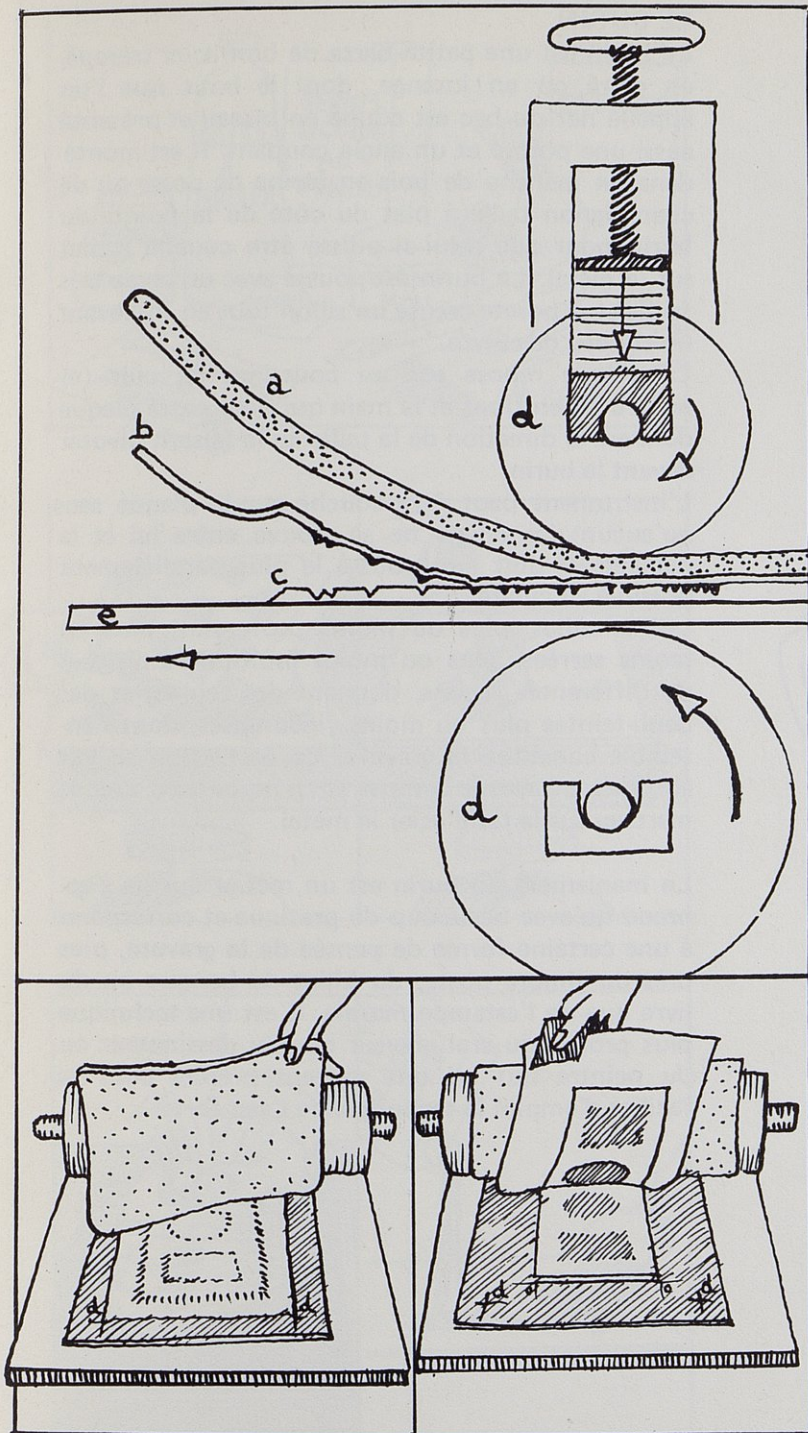


Il faut nettoyer les lisseaux et les bords de cette plaque avant l'impression avec un chiffon enduit de blanc de Troyes. L'angle du pouce habillé d'un chiffon peut être très utile pour cette besogne (a).



Le papier coupé au format désiré a été mis trempé dans de l'eau durant plusieurs heures. Retiré, égoutté, il est stocké dans un plastique (b) bien enveloppant et peut se garder prêt pour l'impression pendant plusieurs jours (p). (Pincettes à linge à demeure facilitant l'accès au papier). La manipulation de ce papier au moment de l'impression se fait les mains pleines d'encre grasse, aussi il faut s'habituer à manoeuvrer à l'aide de pincettes en carton ou alu (c) cette feuille molle qui ne se laisse pas poser facilement sur la presse (e). On la sort de son plastique, on la pose entre deux buvards pour essorer le surplus d'eau, et on la brosse légèrement pour la désencoller. La voilà prête à être posée sur la plaque de métal gravée, encrée, qui l'attend sur la table de la presse. Pour faciliter le tirage, on pose le tout sur une plaque de zinc un peu plus large que le format du papier utilisé sur lequel on aura indiqué au crayon ou à la pointe sèche l'emplacement de la plaque (o), et celui du papier (d,d) de façon à ce que les marges soient les mêmes tout au long du tirage. La marge en pied de la gravure est toujours plus importante car c'est en dessous de la gravure que l'on met les indications du tirage. La marge en pied de la gravure est toujours plus importante car c'est en dessous de la gravure que l'on met les indications du tirage et la signature. On peut également coller un papier au format, à l'emplacement de la plaque, ce qui fait un repérage pour la pose, très facile, et augmente la pression.





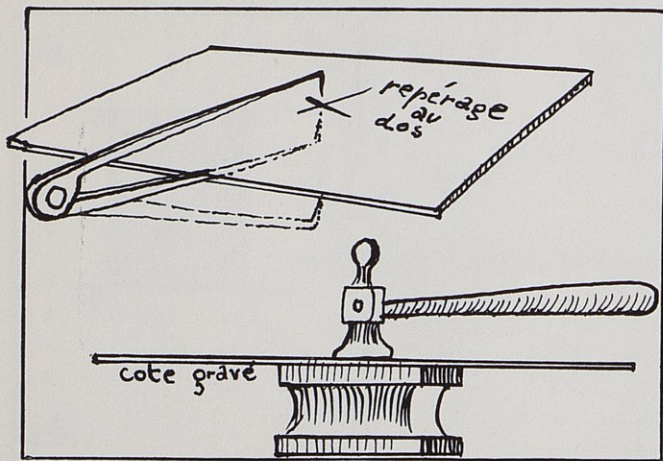
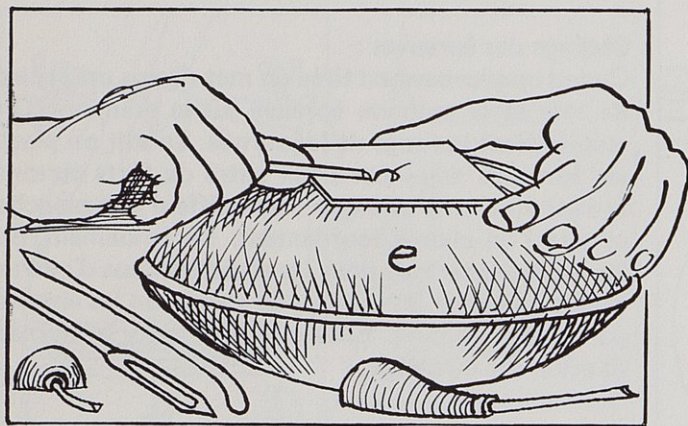
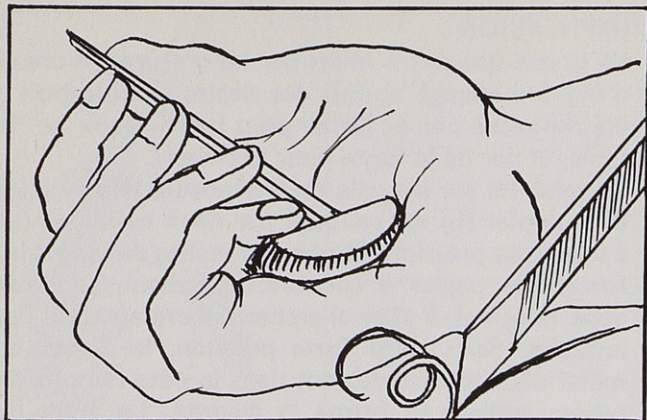
IMPRESSION :

La presse qui sert à imprimer les gravures en creux n'a guère changé depuis des siècles. Seul le bois a été remplacé par de l'acier pour les rouleaux et la table, et par de la fonte pour le châssis.

La table (e) sur laquelle nous déposons le cuivre (c) et le papier (b) est soumise par deux cylindres (d) à une forte pression. Plusieurs couches de langes (a) forcent le papier à épouser totalement les creux dans le métal, à aller chercher l'encre au fond des entailles. Sous cette forte pression, la plaque de métal entre profondément dans la pâte ramolie du papier trempé et forme la cuvette. Le grain du papier est écrasé, satiné, même à l'intérieur de cette cuvette.

Séchage des épreuves :

Quand une épreuve est tirée on met dessus un papier de soie et la seconde épreuve sur la première. On empile ainsi le tirage de la journée. Le soir on place les épreuves deux par deux entre de forts cartons faisant ainsi une pile que l'on coiffe d'une planche et que l'on charge lourdement. Le lendemain, on les retire des cartons pour les remettre dans d'autres, mais on change les papiers de soie et on les entasse par quatre ou cinq. Elles y restent toute la journée et achèvent de sécher.



LE BURIN

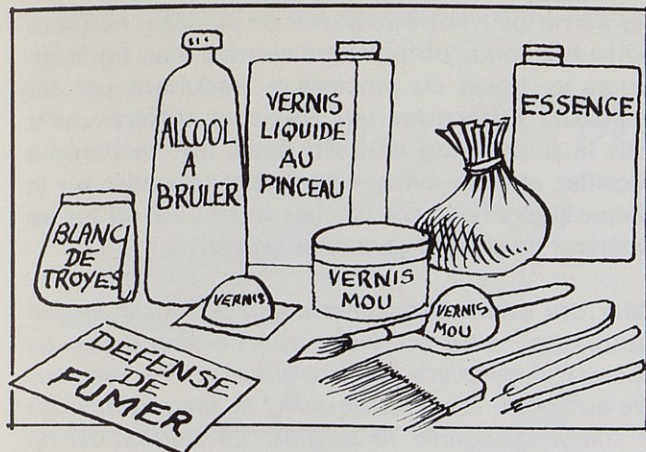
Le burin est une petite barre de bon acier trempé, en carré ou en losange, dont le bout que l'on appelle nez ou bec est coupé en biseau et présente aussi une pointe et un angle coupant. Il est monté dans un manche de bois en forme de poire ou de champignon taillé à plat du côté de la pointe du burin pour que celui-ci puisse être couché à plat sur le métal. Le burin est poussé avec un angle très faible et sa pointe creuse un sillon tout en soulevant un copeau de cuivre.

La plaque repose sur un coussinet de cuir (e) bourré de chiffons et la main qui tient cette plaque donnera la direction de la taille en la faisant pivoter devant le burin.

L'instrument peut être couché sur la plaque sans qu'aucun des doigts ne se trouve entre lui et la planche. Il doit être poussé le plus parallèlement possible au cuivre.

Les entailles, plus ou moins profondes, plus ou moins serrées, plus ou moins multipliées dirigées de différentes façons, donnent des teintes et des demi-teintes plus ou moins vigoureuses, dont l'ensemble constitue la gravure. La correction se fait en repérant avec le compas et en repoussant avec le marteau sur le tas d'acier le métal.

Le maniement du burin est un métier qui ne s'apprend qu'avec beaucoup de pratique et correspond à une certaine forme de pensée de la gravure, plus près du timbre poste, du billet de banque ou du livre que de l'estampe murale. C'est une technique plus proche du vrai graveur que du dessinateur ou du peintre qui lui ont souvent préféré pour sa facilité d'emploi la technique de l'eau forte.



L'EAU FORTE

L'eau forte par voie chimique produit les creux qui reçoivent l'encre : l'acide qui n'a pas pris sur le vernis avec lequel on recouvre la plaque, et dont la propriété est de ronger le métal, creuse les parties dénudées par la pointe et donne la morsure.

Le support :

une plaque de cuivre ou de zinc bien polie et dégraissée avec un nettoyage à chaud par un mélange de blanc d'Espagne et d'alcool à brûler.

ATTENTION ! ATTENTION ! Tout nettoyage à chaud avec de l'alcool à brûler et de l'essence est mortel s'il est exécuté près d'une flamme ou d'une cigarette.

Les vernis :

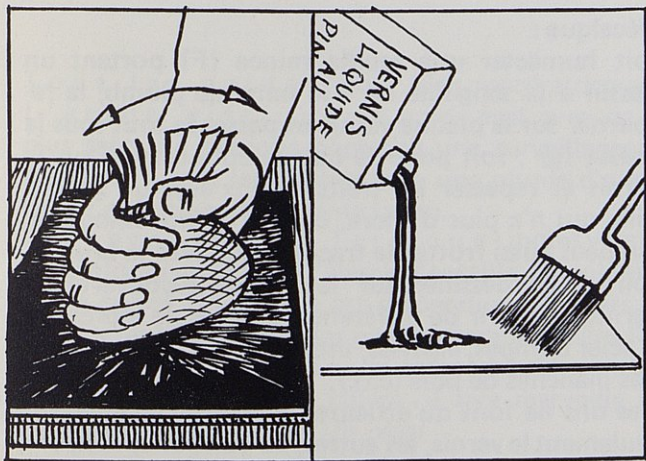
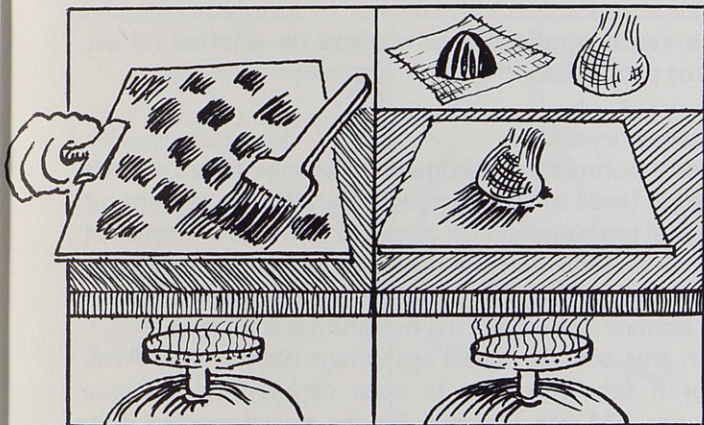
Il va falloir enduire la plaque d'un vernis résistant à l'acide. Ces vernis autrefois étaient réalisés par le graveur lui-même suivant de nombreuses recettes à base de poix, de résine, huile de noix, de lin, de mastic en larmes pulvérisées d'asphalte ou d'ambre, de cire vierge ou de collophane.

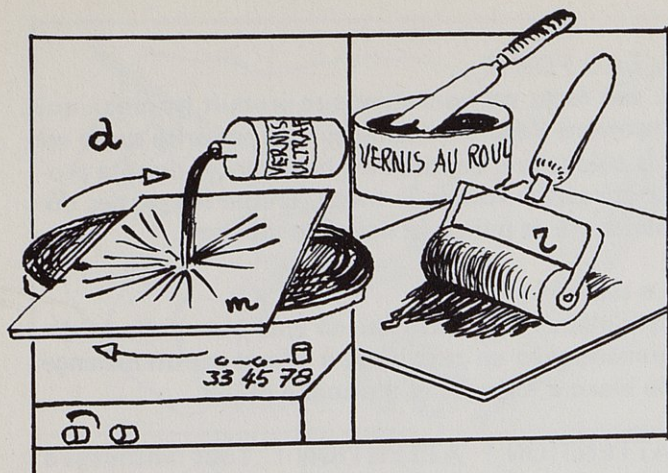
Aujourd'hui nous avons le choix entre plusieurs vernis préparés par des spécialistes ou des produits que l'on trouve en droguerie et qui peuvent être employés à cet usage vu leurs qualités : résister aux acides et surtout ne pas s'écailler sous la pointe qui trace le dessin.

Le vernis dur se présente sous la forme d'un cône que l'on promène sur la plaque chaude (entre 100 et 150 degrés) à l'aide d'une pince à main. On égalise ensuite avec un pinceau, ou par tamponnage avec un tampon de soie ou de cuir souple pendant que la plaque refroidit. On obtient alors une mince couche homogène.

Vernis au pinceau :

Le vernis liquide comme le vernis liquide Ultraflex ou le vernis séccatif, peuvent être versés directement sur la plaque et étalés au pinceau. On égoutte le surplus et on laisse sécher bien à plat.





Ces vernis peuvent être passés au pinceau, non sans difficultés, pour obtenir une couche bien homogène, et les traces du pinceau se traduisent par des épaisseurs différentes qui réagiront différemment sous la pointe. Les endroits épais ont tendance à s'écailler et pour éviter cela il faut travailler sur la plaque légèrement chaude (au soleil l'été ou sur un radiateur de chauffage central l'hiver).

Ceux qui savent bricoler peuvent se fabriquer une "tournette" avec un vieux tourne-disque (d). La plaque (m) remplace le micro-sillon et l'on verse sur elle au centre le vernis liquide ; la force centrifuge se charge d'éliminer le surplus. Le résultat est remarquable.

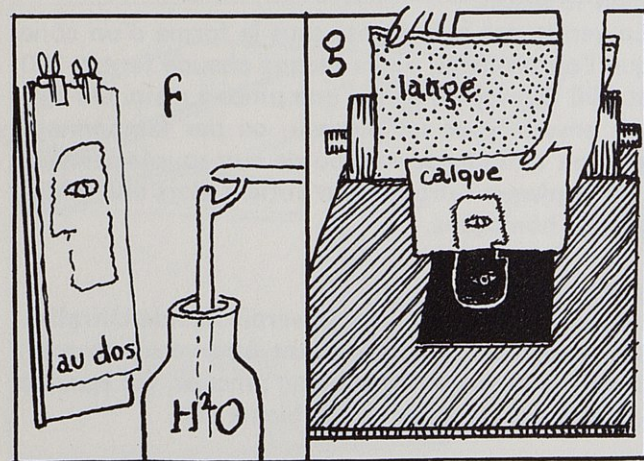


Le vernis applicable au rouleau de gélatine (r) est sans problèmes.

Autres produits :

Les peintures synthétiques en bombe laque ou mat satiné (avec succès Buntlack Marabri) ne présentent aucun problème si l'on respecte le mode d'emploi et si après usage on retire la partie plastique (k) et que l'on stocke jusqu'au prochain emploi dans un bocal d'essence fermé par un bouchon métallique.

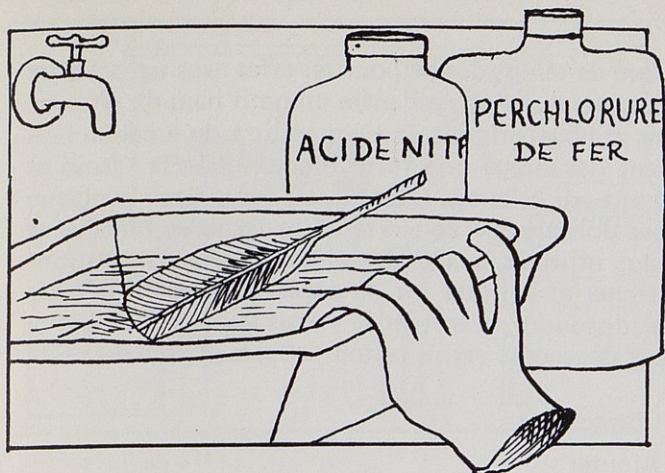
Un très bon vernis est également obtenu avec Afracel F fabriqué sous le nom de mail synthétique Super RM par Rinshed Mason en allongeant cette pâte avec de l'essence térébenthine.



Décalque :

soit humecter une feuille mince (F) portant un dessin à la sanguine ou à la mine de plomb, la retourner sur la plaque vernie et passer le tout sous la presse (g) ; soit poser le calque côté crayon sur le vernis et repasser les traits au dos avec un stylo à bille qui n'a plus d'encre, ou une pointe émoussée. On peut aussi frotter le tracé au dos avec le brunissoir. Pour dessiner sur la plaque recouverte de vernis, se servir de différentes espèces de morceaux d'acier trempés, aiguisés, usés et arrondis, fixés dans des manches de bois (c.d.).

Les uns ne font qu'effleurer la planche en enlevant seulement le vernis, les autres, au contraire, coupent



plus ou moins le cuivre, ce qui permet une attaque plus violente de l'acide et donc un trait plus fort au tirage.

La manière de travailler a autant d'influence sur la gravure que les outils que l'on emploie.

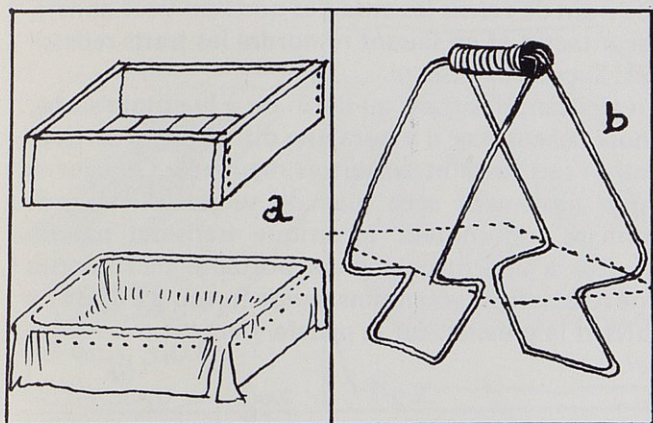
On peut travailler son dessin en prévision d'une seule morsure et utiliser dans ce cas des pointes donnant par exemple des traits larges pour les premiers plans et d'autres pointes plus fines à mesure que l'on s'éloigne vers les arrières plans.

On peut aussi travailler en prévision de plusieurs morsures successives avec une seule pointe fine, laissant à l'acide le soin de différencier l'épaisseur des entailles. Après protection des bords avec un vernis (bitume de judée en poudre dissout dans de l'essence de térébenthine) passé au pinceau, et du dos, avec le même vernis ou avec de la peinture synthétique en bombe, la plaque est prête.

Pour corriger avant la morsure, on peut recouvrir les erreurs avec un vernis liquide au pinceau.

Les acides :

Ils sont versés dans un bac en plastique (genre bac pour photographe). Si le format est important on peut fabriquer un bac en planches que l'on tapisse de plastique souple genre Gerflex Taraflex aggraffé ou cloué sur le bord ou l'extérieur (a).



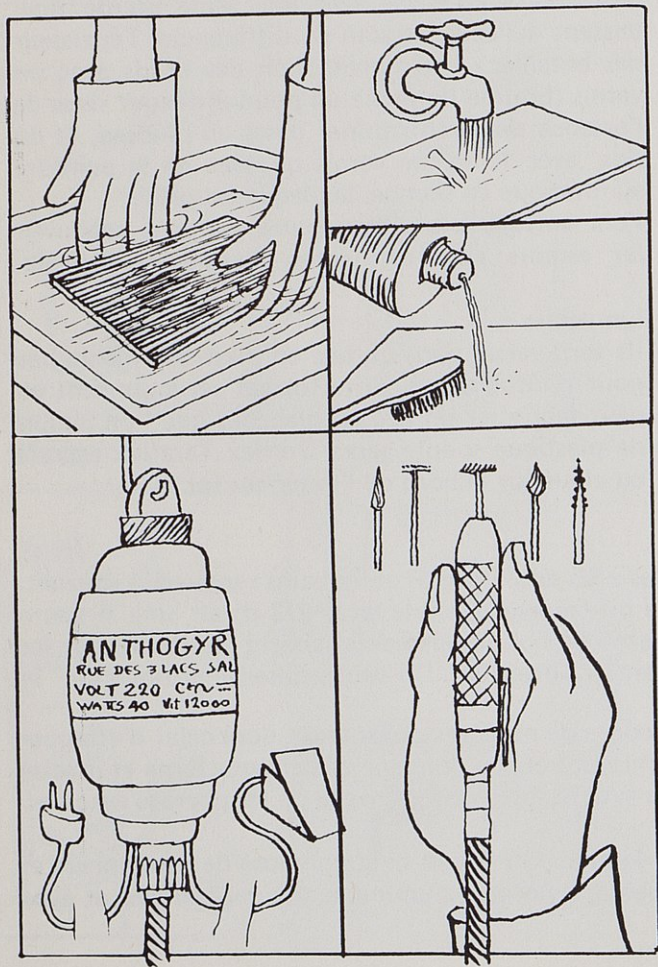
Tous les acides : pour bien mordre doivent être tièdes à 15 ou 25 degrés et les bains renouvelés souvent. L'acide nitrique : à poids égal avec de l'eau donne une morsure rapide, avec 2/3 d'eau, une morsure plus sage. Le nitrique nécessite une surveillance constante car des bouillonnements laissent des bulles sur les entailles. Il faut les chasser avec une plume d'oie, sinon le trait sera irrégulier. On peut utiliser le nitrique sur le cuivre et le zinc de la même façon.

Le perchlorure ferrique : moins volatile, sans odeur, a de nombreux avantages, dont celui d'attaquer en profondeur et sans l'élargir l'entaille. A volume égal, perchlorure et eau donnent une attaque lente et précise sur le cuivre (La plaque est suspendue à l'envers dans le bain avec le système (b) gros fil de fer protégé avec des tuyaux plastiques pour les parties trempant dans l'acide).

A volume égal perchlorure et alcool à brûler s'utilisent pour le zinc. Quand un bain composé de perchlorure et d'eau n'attaque plus le cuivre, il fera merveille pour attaquer le zinc ou l'aluminium très rapidement et avec beaucoup de précision. *Un régal.*

La morsure :

Il n'y a pas de recette miraculeuse pour la morsure, ni de mesure de temps donné pour tel effet avec un acide de telle force. L'attaque du métal dégagant de la chaleur, il peut arriver que l'on réchauffe un petit bain de nitrique qui de ce fait devient de plus en plus mordant. Les conditions atmosphériques, la température du local où l'on travaille interviennent également. Le "sec et chaud" favorisent davantage une forte morsure que le "froid et humide". On peut contrôler la profondeur des morsures à la loupe par éclairage rasant après avoir rincé la plaque à l'eau claire sous le robinet. Les parties suffisamment creusées doivent être couvertes d'un vernis au pinceau et l'on peut faire remordre la plaque pour obtenir des traits plus affirmés aux endroits désirés. Ces opérations terminées, il faut laver la plaque à grande eau, l'égoutter, la sécher et la poser sur du papier journal sur la table chauffante. On éteint alors le gaz et on arrose d'essence pour dissoudre et enlever le vernis avec de nombreux chiffons. (Bien brosser les entailles avec une brosse à dent pour dégager le vernis restant). Cette plaque est prête pour le tirage.



Corrections :

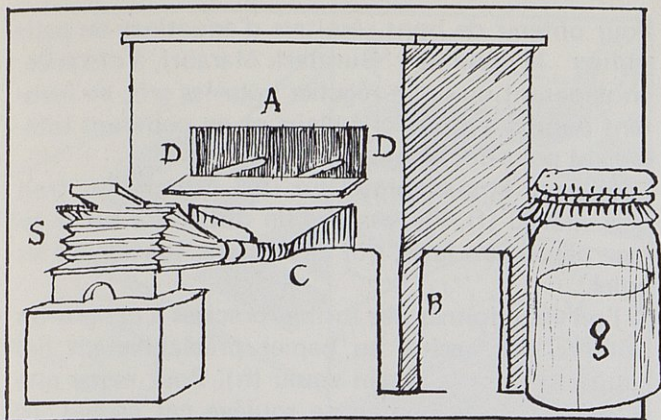
Ajouter :

se fait en revernissant la plaque au rouleau, en recouvrant de vernis les entailles que l'on veut conserver intactes et en faisant remordre les traits redessinés. *Succès non-assuré.*

En ajoutant des traits au burin ou à la pointe sèche, chose délicate car il y aura une différence d'écriture entre l'eau forte et les autres manières. On peut se servir également avec plus de succès du tour de dentiste (un moteur électrique transmet par un flexible à une pièce à main porteuse de roulettes une rotation plus ou moins rapide (jusqu'à 2000 T/m suivant la pression sur la pédale). *Ceci est très efficace.*

Enlever :

sera plus difficile que pour la pointe sèche et comme pour le burin il faudra repousser le cuivre du dos de la plaque sur le tas avec le marteau, râcler, brunir et polir avec un abrasif doux.



L'AQUATINTE :

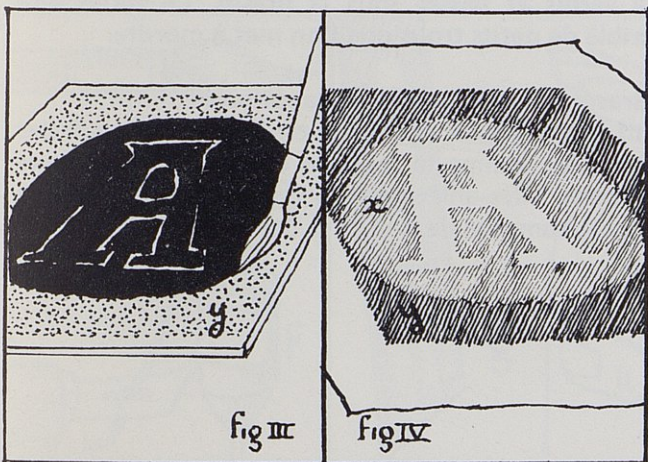
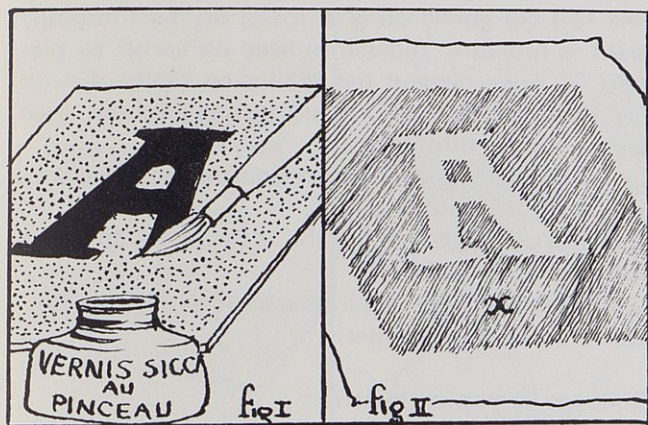
Si le burin, la pointe sèche et l'eau forte produisent l'essentiel des lignes, l'aquatinte par contre permet d'obtenir des surfaces en demi tons réguliers. Le grainage est obtenu dans une boîte à grain, caisse pourvue d'une ouverture horizontale (D.D.) par laquelle on pose la plaque sur les barres (e.c.). Une soufflerie (S) y produit un nuage résineux dont les grains les plus gros rejoignent le fond plus rapidement que les plus fins. Plus on diffère l'introduction de la plaque, plus le grain sera fin.

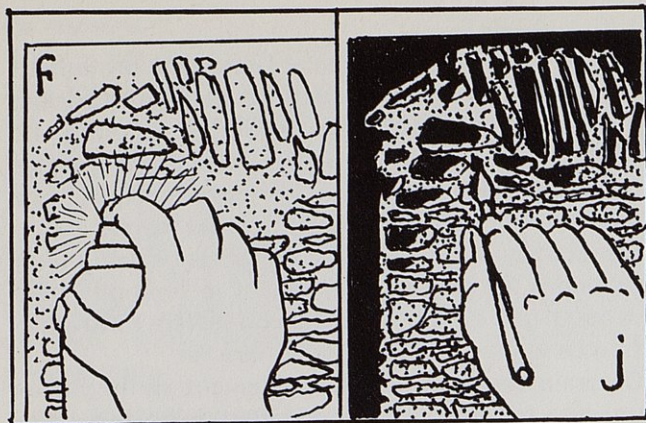
Ce grain sera fixé par échauffement de la plaque qui fera fondre la résine. A défaut de boîte à grain, de la poudre de collophane à travers de la tarlatane ou d'un bas de soie peut donner un grain plus grossier (g).

En lieu et place de collophane on peut utiliser du bitume en poudre plus résistant à l'acide permettant des morsures plus vives et prolongées, donc des noirs plus soutenus au tirage.

La plaque est couverte de vernis au pinceau partout où l'on veut obtenir des lumières, des blancs ; et mordue comme pour l'eau forte à l'acide nitrique ou au perchlorure de fer.

On peut faire mordre des tons de plus en plus soutenus en recouvrant progressivement sur le dessin les parties que l'on voudra gris clair, gris moyen, gris foncé - non sans rincer et sécher le cuivre après chaque morsure. Soit fig. 1 qui donnerait si l'on nettoie la plaque et que l'on fasse un tirage la fig II. En recouvrant de vernis comme fig III, on obtient sur le papier fig IV la zone (y) étant mordue deux fois donne un gris moyen sur le papier (y), la zone (x) protégée après une seule morsure donne en x sur le papier un gris clair, etc...





Pour obtenir de bons résultats d'aquatinte on peut utiliser la bombe Buntlack Marabri, à distance, en déposant un voile régulier pour les gris, en insistant pour des zones gris clairs et en couvrant totalement pour des blancs.

Ceci peut être employé sur une planche au trait déjà mordu (f). Par ces gris on obtiendra sur le tirage papier, un lavis, qui expliquera, soutiendra les noirs.

Si l'on veut donner des formes précises à ces gris on utilisera des caches en papier préalablement découpés suivant le dessin voulu (h). Pour éviter que le souffle de la bombe ne soulève ces caches, ils seront humidifiés et plaqués sur le métal à l'aide par exemple de rouleau de gélatine (r).

Une fois ces grains ou gris posés, on peut toujours avant la morsure, redessiner avec un vernis au pinceau (j) pour obtenir des blancs ou même ajouter des formes blanches très nettes au pochoir, avec des vernis au bitume.

Le nettoyage du grain de résine ou collophane se fait à l'alcool à brûler.

Celui des peintures à la bombe, à l'essence, au White Spirit ou au Trichlo.

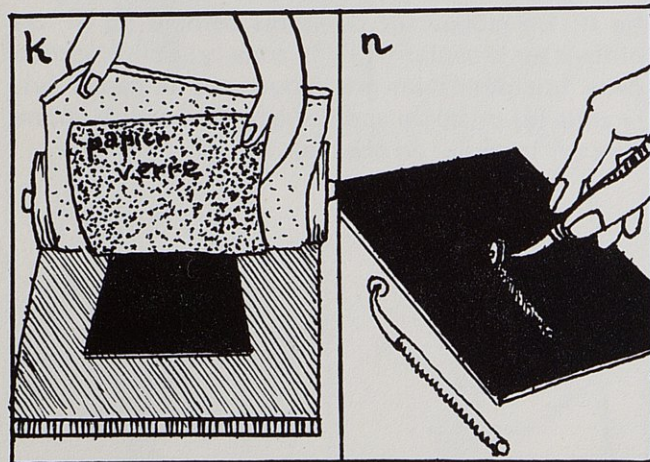
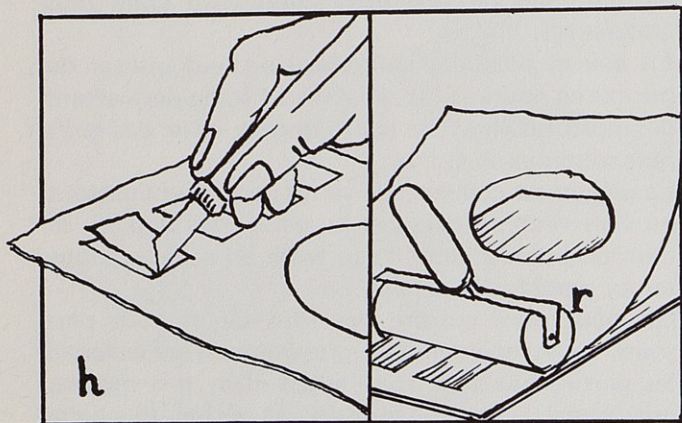
Les corrections par éclaircissement se font au brunissoir ou au papier émeri.

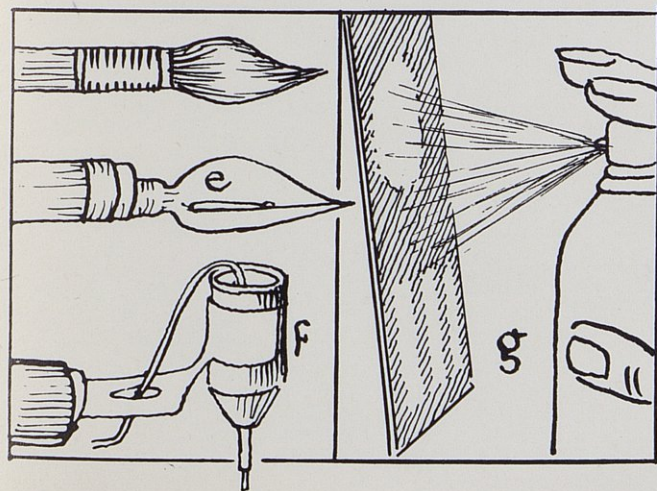
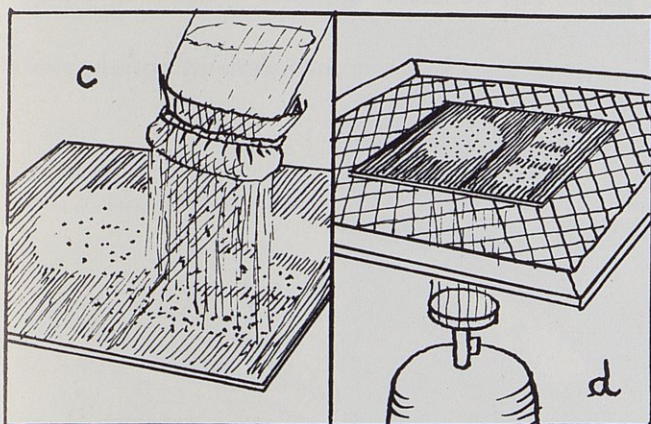
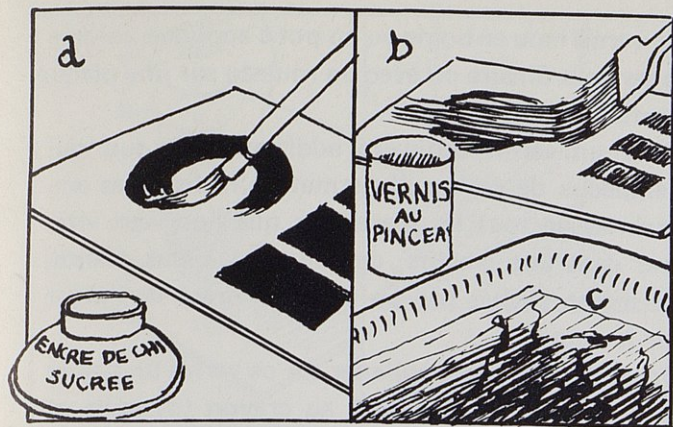
Grainage au papier de verre :

(K) Mettre sur une plaque vernie une feuille de papier de verre, le côté rugueux en contact avec le vernis et passer sous la presse. Le vernis sera criblé de petits trous que l'on met à mordre.

Gravure dans le genre du crayon :

(n) on dessine sur le cuivre vernis, avec des roulettes montées comme la molette d'un éperon. De leurs pointes, elles enlèveront le vernis et donneront un dessin composé de points et comme tramé.



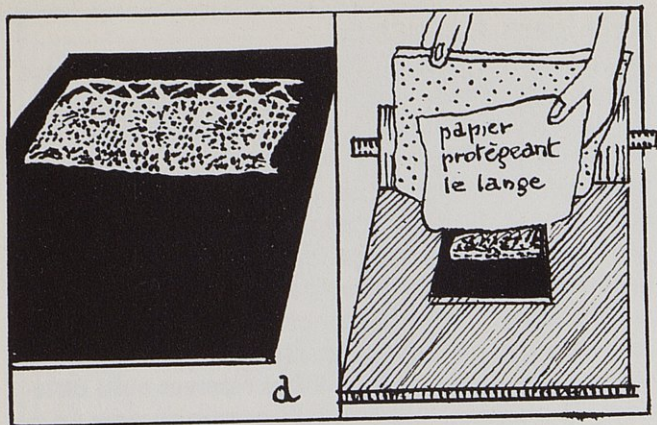


RESERVES AU SUCRE :

Si l'on veut enrichir une gravure au trait avec des coups de pinceaux demi-tons comme dans un lavis, on utilisera la technique des réserves au sucre. Sur le cuivre parfaitement dégraissé, on dessine au pinceau avec une solution d'encre de chine saturée de sucre (a). Si elle est ou devient trop épaisse, on peut ajouter de l'eau ou de l'encre de chine. Ce dessin une fois sec le couvrir d'une couche de vernis au pinceau (b) et immerger cette plaque dans l'eau. (c). Le sucre se dissout et chasse le vernis qui le recouvre dénudant le métal. Les réserves ainsi obtenues, la plaque est pourvue d'un grain comme en c, d ou g et mordue.

Cette technique du sucre qui entraîne le vernis en dénudant le métal peut être employée pour l'eau forte à la place de la pointe dessinant dans le vernis. Au lieu de dessiner au pinceau, on travaille avec des plumes (c.e.) et une encre de chine sucrée peut-être plus liquide que précédemment.

— On peut y ajouter un peu d'eau savonneuse — Autrement même processus. Si le dessin est tout en finesse, le grainage n'est pas obligatoire. Il faut tenir compte que le trait final sera un peu plus fort que le coup de plume sur le cuivre. Cette technique permet de dessiner directement sur la plaque. Si le dessin n'est pas satisfaisant on efface avec un coton imbibé d'eau.

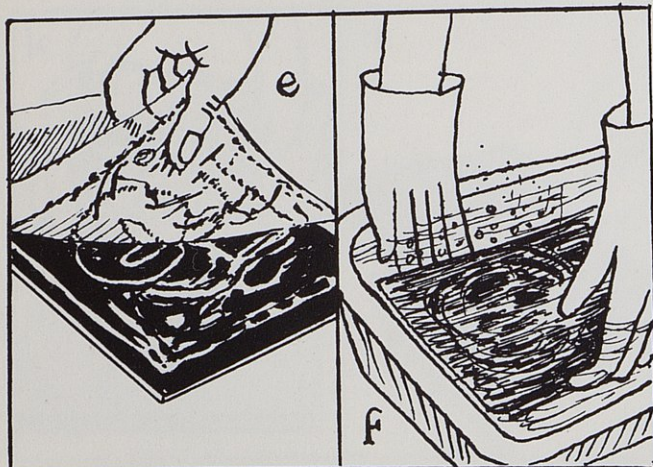
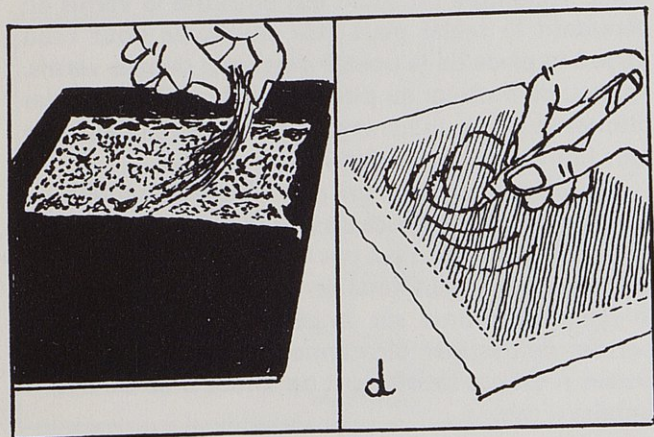


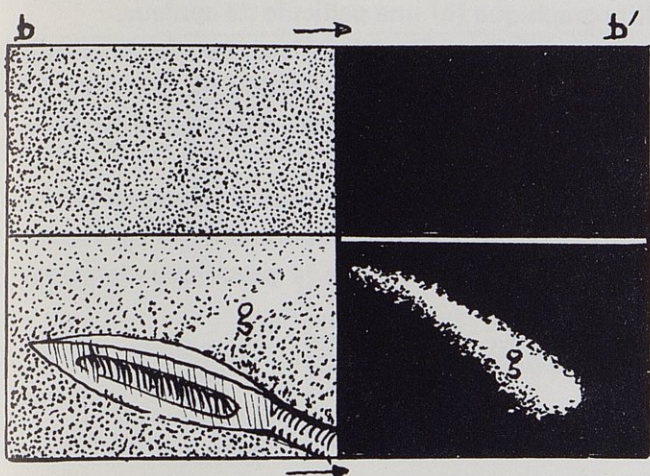
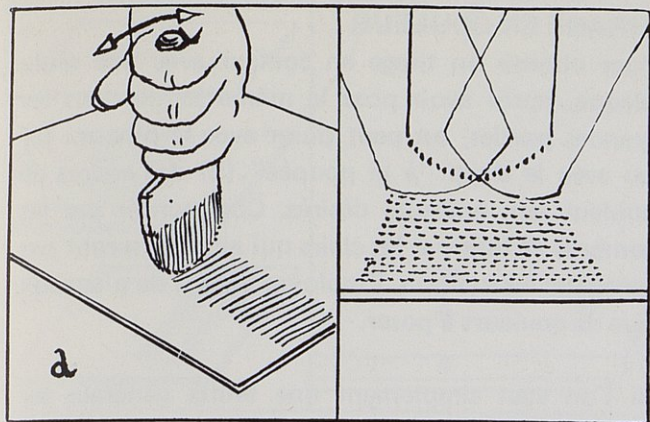
Le vernis mou en boule ou en pot s'applique comme le vernis ordinaire ou avec un rouleau sur une plaque gaufrée.

C'est un vernis ordinaire additionné de suif qui l'empêche de sécher. Il permet de réaliser des empreintes de tous les matériaux que l'on veut intégrer dans une gravure, dentelles (a), tissus, plantes ou même clichés par un contact direct de l'objet sur le vernis.

On peut également appliquer sur ce vernis un papier et la pression d'un travail au crayon (d) colle ce papier au métal. Une fois le dessin terminé on retire le papier (e). Ce dessin entraîne le vernis de la plaque aux endroits dessinés.

Il suffit de faire mordre normalement comme une eau forte (f).

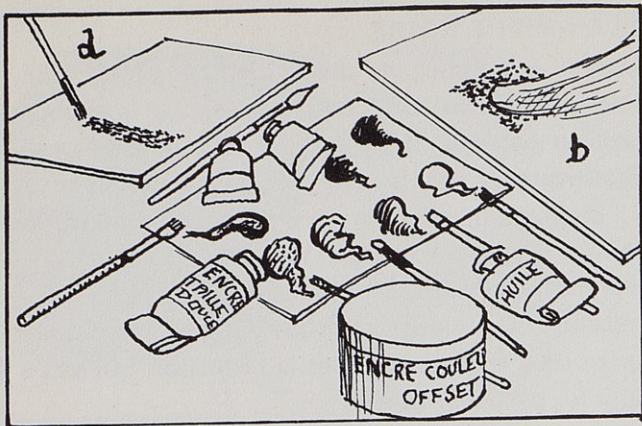




LA MANIERE NOIRE :

consiste à dessiner par des lumières sur fond noir. Pour obtenir ce fond noir, on lamine la plaque avec un berceau (a), opération très longue et très minutieuse. Une fois cette plaque grainée soumise à l'impression, elle donne un noir fin velouté et pourtant d'égale intensité (b.b.). Le travail du graveur consiste à faire disparaître le grain dans les endroits où doivent se trouver les lumières. On opère avec le grattoir (g) et le brunissoir qui sert à polir les parties grattées.

Cette manière de graver revient à dessiner en blanc sur du papier noir.



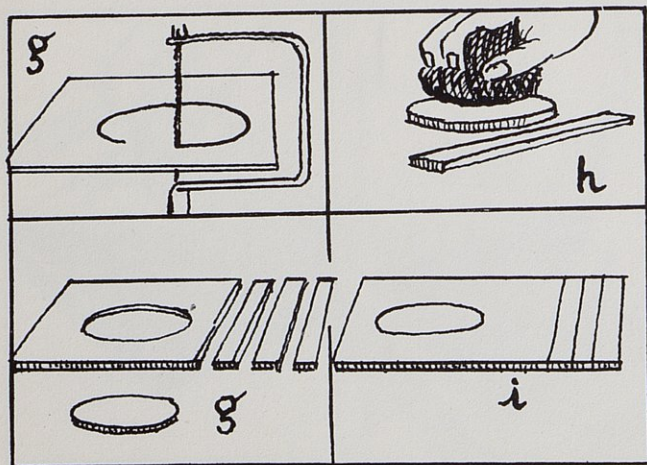
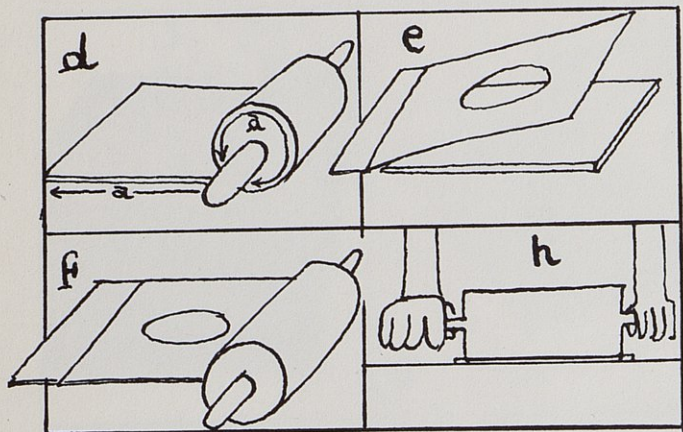
TIRAGE EN COULEUR :

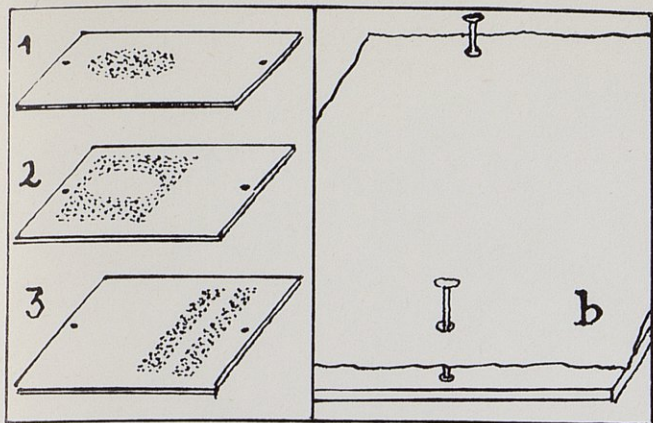
Pour obtenir un tirage en couleur avec une seule plaque, après avoir posé la même teinte dans les grandes parties, on peut poser avec le pinceau (a) ou avec le doigt "à la poupée" (b) des encres de couleur aux endroits désirés. Commencer par les sombres et finir par les clairs qui ainsi ne seront pas ternis par les sombres. Employer autant de pinceaux que de couleurs à poser.

Si l'on veut simplement une teinte générale sur toute la partie gravée, on pose à l'aide d'un rouleau lithographique (h) une pellicule de couleur.

Faire attention que le rouleau couvre la plaque en une seule fois. On peut donner une forme à cette teinte par l'utilisation d'un cache (e et f).

Une autre possibilité : découper la plaque en formes simples (z) les encrer différemment (h) et, reconstituer l'ensemble (i) pour le passer sous la presse.





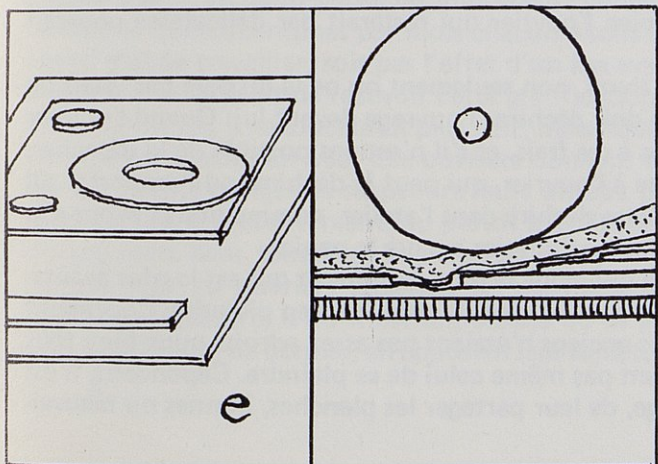
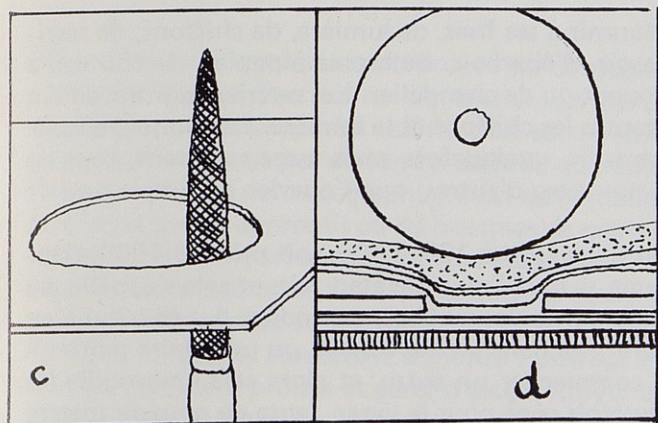
TIRAGE COULEURS PLUSIEURS PLAQUES :
 Ce tirage est exécuté avec 2 ou 3 plaques perforées de petits trous qui permettent un repérage avec des épingles. Après le tirage de la plaque 1 avant de relever la feuille on perfore le papier avec une épingle. Pour tirer la plaque 2 il suffit de faire coïncider les trous du papier et de la plaque (b). La gravure de ces plaques de couleur est faite soit à l'aquatinte, soit à la manière noire et peut s'ajouter à une plaque au trait gravé au burin ou à l'eau forte.

Pour obtenir un blanc en relief, on découpe la forme désirée dans la plaque (c). Le passage sous la presse (d) donnera de bons résultats sur un papier épais.

Gravure en relief avec ou sans encrage :

Construire la forme à l'aide de métal ou de carton fort (e) et passer sous la presse.

Pour ces tirages ne pas utiliser les langes habituels qui seraient abimés mais plutôt de vieilles couvertures militaires ou de la feutrine industrielle.



Ordinairement un ouvrier est à ses pièces. Dans ce cas, il doit se fournir à ses frais, de lumière, de chiffons, de terrines, d'éponges, de tampon, de pointe, de grattoir, de brunissoir, d'ébarboir, de brosse à papier, de couteau à broyer, de plomb et d'épingles à plomb, de pinceaux, de quinquet ou de chandelier. Les ouvriers qui travaillent à la journée se fournissent également ces sortes de choses, exceptés les chiffons et la lumière. La banque, c'est-à-dire le paiement des ouvriers, se fait ordinairement tous les samedis, quelquefois, mais assez rarement, tous les quinze jours, et c'est toujours avec le maître de la maison et non avec d'autres, que l'ouvrier discute le prix de chaque sorte d'ouvrage.

Il arrive parfois que le jour de banque l'ouvrier n'a pas fini son tirage, soit à 100, à 500, soit même à 1000. Dans ce cas il peut demander, s'il est gêné, à ce qu'on le paye comme si tout l'ouvrage était fait, et cela s'appelle, en terme d'atelier, compter du turc. Le turc est toléré par la majeure partie des maîtres, cependant il y en a qui n'en veulent pas et ils n'ont pas tort. En effet, il arrive assez souvent que dans un cas urgent, on peut faire quitter à l'ouvrier, même plusieurs fois, un ouvrage en train pour en commencer un autre, et alors cela embrouille les comptes ; outre que si l'ouvrage est pressé, le maître est quelquefois gêné pour le livrer, faute de pouvoir mettre plusieurs ouvriers dessus. Un autre inconvénient est que, si par quelques raisons particulières le maître et l'ouvrier cessaient de se convenir, ils ne pourraient se quitter sans inconvénient, car la maître courrait la chance de perdre son argent ou de l'attendre plus ou moins longtemps ; ou bien l'ouvrier qui resterait par délicatesse pourrait quelquefois éprouver des humiliations.

Lorsqu'un ouvrier a fait un mauvais tirage qui ne peut pas se livrer, non seulement on ne le lui paie pas, mais on est en droit de lui faire payer le papier, et dans ce cas le maître doit déchirer l'ouvrage devant lui. Quand l'ouvrier laisse gâter du papier par sa faute, il est tenu d'enlever les tâches à ses frais, et s'il n'est pas possible de le détacher, le maître est en droit de le lui faire payer ; alors le papier reste à l'ouvrier, qui peut le déchirer ou l'emporter s'il le veut. Mais quand c'est de l'ouvrage mal fait ou gâté, il doit être déchiré dans l'atelier, comme nous l'avons dit, et ni le maître ni l'ouvrier n'ont le droit de l'emporter, quand même l'ouvrier a payé le papier.

Dans toutes les imprimeries, il est d'usage de donner l'ouvrage qui exige le plus de soins et qui est le plus avantageux, aux plus anciens ouvriers de la maison, sans que les derniers venus aient le droit de s'en plaindre. Cependant ceci doit s'entendre lorsqu'il y a égalité de talent, car si les plus anciens n'étaient pas assez adroits pour faire tout ce qui se présente, ils perdraient leurs droits, et ne conserveraient pas même celui de se plaindre. Cependant, il est d'usage lorsque l'on met plusieurs ouvriers sur le même ouvrage, de leur partager les planches, bonnes ou mauvaises à tirer, sans avoir égard au rang d'ancienneté.

Un maître qui tient à sa réputation et par conséquent à ses intérêts, doit surveiller activement ses ouvriers et venir plusieurs fois par jour visiter son atelier, car tel ouvrier est quelquefois en état de bien faire qui, pour aller plus vite gâche son ouvrage. Le maître doit surtout faire attention à ce que le noir soit préparé de manière à ce que l'ouvrage ne change pas de ton au bout de quelques jours, ce qui n'arrive que trop souvent.

Dans les ateliers de calcographie, il est de certaines corvées dont les ouvriers sont chargés, et d'autres qui doivent être faites par les apprentis ou les hommes de peine. Les ouvriers doivent : tremper leur papier, le passer, le broser et l'éplucher ; broyer leur noir et leurs couleurs ; laver ou faire laver leurs langes toutes les fois qu'ils en ont besoin. Le soir, avant de quitter l'atelier, ils doivent étendre leurs langes, et mettre leurs épreuves sur les cordes ; faire leur poêle, le placer sous la cheminée, enfin vider leur terrine à l'urine. Les corvées qui regardent les apprentis ou les hommes de peine, consistent à mettre l'ouvrage en cartons et l'en retirer, étendre les cartons, tenir le baquet à tremper toujours propre et garni d'eau, nettoyer et remplir les terrines à laver les mains ; à balayer tous les jours l'imprimerie, à nettoyer les presses, à aller chercher le déjeuner et le dîner des ouvriers, et, le soir, tout ce dont ils peuvent avoir besoin pour la veillée.

Depuis plus d'un demi-siècle, les imprimeurs en taille-douce, quoique ne formant pas de société, sont dans l'usage de donner quinze centimes par mois chacun à tous les bons pauvres, c'est-à-dire aux ouvriers calcographes qui sont hors d'état de travailler, soit par l'effet d'un âge avancé soit par l'effet d'infirmités. Ceux mêmes qui sont dans des hospices ont le droit de recevoir cette gratification. Si par hasard un de ces pauvres était surpris à mendier par un de ses confrères, il ne toucherait plus rien ; mais nous devons le dire pour l'honneur de ce corps d'état, jamais cette honte n'est encore arrivée. Les ouvriers donnent également cinquante centimes chacun par mois, à leurs camarades qui ont été obligés de suspendre leurs travaux pendant un mois au moins pour cause de maladie. Voici comment on fait le recouvrement, ou plutôt la collecte de ces dons. Les bons pauvres qui peuvent marcher se rendent chaque mois dans toutes les imprimeries et reçoivent pour eux et leurs camarades plus infirmes. Ils reçoivent également pour les ouvriers malades, et, pour cela, ils portent une circulaire sur laquelle chaque ouvrier donnant appose sa signature, d'où il est impossible qu'ils puissent rien détourner à leur profit. Les maîtres d'imprimeries sont dans l'usage de donner, en apposant leur signature, une somme double de celle donnée par les simples ouvriers.

BIBLIOGRAPHIE :

- . Manière de graver à l'eau forte et au burin et de la gravure en manière noire, avec la façon de construire les presses modernes et d'imprimer en taille-douce.

Abraham Bosse 1643

- . Manuel de l'imprimeur en taille-douce.

*par Berthiaud
Encyclopédie Roret 1837*

- . Nouvelles façons de graver.

Stanley William Hayter

- . Le burin
- . L'eau-forte

*Michel Terrapon
Ed. de Bonvent - Genève*

- . Gravure contemporaine depuis 42.

*Office du Livre - Fribourg
Riva Castleman*

- . Gravure les procédés/l'histoire.

*c/o Berger - Levrault
Paris
Jean Eugène Bersier*

- . Manuel de la gravure.

*Verlag Editeur
Felix Brunner*

- . Gravure au carborundum.

*Henri Goetz
Maeght Editeur*

