

AU PAYS DE CERNES

Visite de l'Atelier de Bernard Fournier (Maitre Verrier) à Villenave d'Ornon

Organisée par Anne Banvillet
Vendredi 15 novembre 2013.

Sujet : visite des ateliers et démonstrations des techniques de fabrication des vitraux.

Nous sommes 25 (plus que prévu), mais nous sommes acceptés !

Nous arrivons à 15h à l'Atelier, où nous sommes reçus par Bernard Fournier.

Il nous explique que ses activités sont principalement rattachées au patrimoine ; à la restauration de vitraux et aux créations.



Cet Atelier de vitrail, seul héritier de l'ensemble des ateliers de Bordeaux des 19^e et 20^e siècle, a su conserver et entretenir l'excellence des savoir-faire de ses prédécesseurs et s'adapter aux techniques innovantes, pour proposer les vitraux les plus adaptés au lieu de vie, à la personnalité et à l'environnement.

En Restauration, cet atelier utilise les expériences des ateliers précédents, notamment de Pierre Dagrاند pour restaurer les vitraux des Monuments Historiques (cathédrales, Églises, Chapelles), mais aussi les vitraux du Patrimoine Civil et des maisons particulières.

Généralités :

Un vitrail est une composition décorative formée de pièces de verre coloré. Ces pièces sont assemblées par des baguettes de plomb depuis le début du Moyen-âge.

Le verre est plan d'une épaisseur variant entre 1,5 mm et 5 mm, et le plomb se présente sous forme de baguettes en forme de H couché. Les pièces de verre sont serties dans les plombs, puis l'ensemble est maintenu définitivement grâce aux soudures réalisées à chaque intersection des plombs.

Les principales étapes de réalisation sont les suivantes : la conception, la maquette, le tracé, le calque, le calibrage, la coupe, la décoration éventuelle, le sertissage, le soudage, le masticage.

La conception : le dessin, la couleur, la solidité et la pérennité du vitrail, ... mais surtout la qualité de la lumière qui pénétrera dans l'architecture doivent être définis en amont.

La maquette : c'est un document qui montre un aperçu détaillé d'un vitrail en le représentant à l'échelle 1/10. La maquette sert de référence tout au long de la réalisation du vitrail.

La coloration : on choisit les verres suivant les couleurs indiquées sur la maquette.

Le tracé : c'est le dessin technique du panneau à l'échelle 1/1 sur du papier bulle. Il est calibré pour que l'on coupe les verres. On peut utiliser un carton si on en a un.

Le calque : le tracé est reporté sur un calque, qui est une sauvegarde pour la réalisation de futures copies ou pour d'éventuelles réparations de pièces cassées.

Un deuxième calque peut être réalisé pour servir de guide en étant glissé sous le panneau.

Le calibrage : il sert à conserver les mesures du panneau en tenant compte de l'assemblage verre/plomb. Il faut enlever l'épaisseur de l'âme du plomb sur le tracé. Celle-ci est répartie de chaque côté du trait et enlevée.

On obtient des calibres en papier fort qui servent de guide pour la coupe de chaque pièce.

- Le calibrage à la lame et au réglé est utilisé pour les motifs rectilignes. L'outil passe symétriquement de chaque côté du trait.

- Le calibrage aux ciseaux à calibrer (ciseau à trois lames) pour les formes courbes.

La coupe : la coupe des pièces est très précise car chaque défaut peut modifier le résultat, soit dans les mesures, soit dans le motif.

On utilise un diamant ou un coupe verre (roulette du vitrier). On peut rectifier avec une pince à gruger.

Le sertissage : sur une table d'assemblage en bois on dispose les éléments du Panneau. Deux règles sont clouées perpendiculairement sur ses bords.

Les verres sont sertis dans les baguettes en plomb. Les ailes du plomb sont ensuite rabattues.

Le soudage : lorsque tous les plombs sont assemblés, le réseau est solidarisé en faisant fondre un peu d'étain sur chaque intersection.

Le masticage : cette opération assure l'étanchéité et consolide le vitrail.

M. Fournier dresse un tableau général sur la fabrication des vitraux en décrivant l'historique, l'évolution des techniques et la situation actuelle.

Il est l'héritier d'une longue tradition et tente de continuer à transmettre avec quelques difficultés ce savoir particulier. Ils ne sont plus que trois dans cet atelier alors qu'autrefois ils étaient plus nombreux.

On commence par la matière de base : le verre.

Le verre utilisé est un verre soufflé selon différentes techniques.



A l'aide d'une canne, le souffleur cueille dans un pot ou un creuset du verre en fusion. et souffle à la bouche pour faire naître une bulle qui se dilate au contact de l'air. Elle est récoltée dans une fosse au sol. On peut la faire tourner.

Il peut aussi créer un cylindre de verre dans un manchon qu'il peut couper.

L'épaisseur est de 2 à 5 mm.

On peut faire des effets (dégradé) des verres blancs avec des verres colorés, On peut aussi peindre le verre avec des oxydes métalliques.

M. Fournier nous montre des exemples de vitrail dessinés qu'on peut réaliser.

Un vitrail peut être composé de plusieurs éléments qui se raccordent entre eux. (Voir exemple ci-dessus).

Réalisation d'un vitrail.

Nous nous rassemblons autour de la table de montage où un vitrail est en préparation.



M.Fournier nous donne de nombreuses explications sur le tracé, les calques, la coupe, l'assemblage. Il exécute plusieurs démonstrations impressionnantes. La rigueur, le doigté, la maîtrise des outils de précision, sont essentiels pour la réalisation du vitrail.

(Voir ci-dessus les explications techniques).



Nous passons ensuite à l'**atelier de peinture** où il nous fait une démonstration très intéressante sur la façon de peindre et les outils spécifiques. La peinture se présente en petits cristaux d'oxydes que l'on broie pour en faire une pâte.

Pour que la peinture adhère sur le verre, il faut passer le dessin au four à haute température.



Bien sûr de nombreuses questions sont posées et les réponses pertinentes permettent d'avoir un aperçu sur l'ensemble et les détails de cette branche particulière de l'Art.

Table de montage





Les verres sont sertis dans des baguettes de plomb, assemblés pour former un seul réseau. Une soudure à l'étain est appliquée aux intersections des plombs.
Un masticage permet de consolider l'ensemble.



La Formation

Pour être Maître Verrier, il faut être patronné par deux Maîtres Verrier.

La formation des ouvriers techniques s'effectue à plusieurs niveaux :

CAP Arts et Techniques du verre _ Deux ans

BMA Verrier décorateur _ Deux ans

DMA Décor architectural

... Il faut 10 ans pour faire un bon ouvrier, et il faut être passionné !

Après un dernier entretien avec M.Fournier où nous avons posé beaucoup de questions.

C'est vraiment un métier d'art où il faut être passionné ; malheureusement, il nous semble que dans le monde actuel, ce métier aux multiples facettes est malheureusement un peu sur le déclin.

Nous regagnons Bordeaux à 17h passés.

MERCI Maître VERRIER !

Christian Meyer