



HAL
open science

Analyse comparée des techniques de marqueterie et de sculpture dans la fabrication industrielle de meubles en 1900 et en 2000.

Marie-Christine Triboulot, Pierre-Jean Meausoone

► To cite this version:

Marie-Christine Triboulot, Pierre-Jean Meausoone. Analyse comparée des techniques de marqueterie et de sculpture dans la fabrication industrielle de meubles en 1900 et en 2000.. *Revue forestière française*, 2000, 52 (5), pp.441-451. 10.4267/2042/5378 . hal-03443373

HAL Id: hal-03443373

<https://hal.science/hal-03443373>

Submitted on 23 Nov 2021

HAL is a multi-disciplinary open access archive for the deposit and dissemination of scientific research documents, whether they are published or not. The documents may come from teaching and research institutions in France or abroad, or from public or private research centers.

L'archive ouverte pluridisciplinaire **HAL**, est destinée au dépôt et à la diffusion de documents scientifiques de niveau recherche, publiés ou non, émanant des établissements d'enseignement et de recherche français ou étrangers, des laboratoires publics ou privés.

nature, histoire, loisirs et forêt

ANALYSE COMPARÉE DES TECHNIQUES DE MARQUETERIE ET DE SCULPTURE DANS LA FABRICATION INDUSTRIELLE DE MEUBLES EN 1900 ET EN 2000

M.-C. TRIBOULOT - P.-J. MÉAUSOONE

*« En vous soumettant, Messieurs, après des œuvres raffinées et luxueuses,
les spécimens de ma fabrication adaptée à des besoins plus modestes,
il ne me semble pas déchoir.*

*Ni moi, ni mes ouvriers, nous n'avons trouvé impossible
la conciliation de la production à bon marché et de l'Art »*

Émile Gallé, 1889 (Bouvier, 1991)

À la charnière entre le XIX^e et le XX^e siècle, Louis Majorelle et Émile Gallé furent les personnalités marquantes de l'Art Nouveau nancéien notamment dans le domaine du mobilier. Leurs créations, aux formes fines et complexes, largement inspirées de la Nature, témoignent d'une grande qualité artistique. Mais les fondateurs de ce courant, officialisé dans un premier temps sous le nom d' "Alliance Provinciale des Industries d'Art", étaient également des chefs d'entreprise. Ils avaient pour vocation de populariser les "objets d'Art", et donc d'en élargir la production, par des moyens industriels. C'est ce que recouvrent le terme d' "Industrie d'Art" et la devise "l'Art pour tous".

Dans la *Revue industrielle* du 4 mars 1906, on peut lire une description des ateliers Majorelle. « *Entrons dans les ateliers où des machines de toute dernière création fonctionnent sans le moindre arrêt, sciant, corroyant, rabotant, mortaisant, moulurant, facilitant ainsi la tâche de l'ouvrier* ». On y trouve :

— deux grands ateliers d'ébénisterie,

- un atelier de marqueterie avec une douzaine de bancs à scie spéciale pour le travail de placage, « *de lourdes mais ingénieuses machines qui ne chôment jamais* »,
- deux ateliers de sculpture sur bois où peuvent œuvrer environ trente-cinq sculpteurs : « *Nous sommes véritablement émerveillés en voyant à l'œuvre ceux qui reproduisent parfaitement, avec tant d'exactitude, de précision, cette Nature qui a inspiré l'auteur de ces chefs-d'œuvre* »,
- un atelier de finition,
- un atelier textile (Bouvier, 1991).

La production industrielle de meubles ne laisse, de nos jours, qu'une place restreinte à la création artistique. Les moyens technologiques ont progressé et ils ont entraîné une augmentation de la productivité qui s'est faite dans l'ignorance de la création artistique. La rentabilité s'accommode mal de la nouveauté, et le compromis trouvé il y a un siècle par les ébénistes nancéiens a été oublié.

Les avancées technologiques et la logique industrielle d'aujourd'hui permettent-elles de s'éloigner des formes simples de la production actuelle ? L'Art Nouveau a, en son temps, sorti l'industrie de l'ameublement de l'impasse dans laquelle elle se trouvait. En étudiant les modes de réalisation actuels des formes complexes du mobilier 1900, nous avons voulu explorer les possibilités de produire des œuvres qui sortent des standards de cette fin de siècle. Nous avons comparé en 1900 et en 2000 les techniques de fabrication industrielle des marqueteries et des sculptures, éléments décoratifs largement exploités par les créateurs du début du siècle.

Notre étude a fait l'objet d'une exposition à l'École nationale du Génie rural, des Eaux et des Forêts (ENGREF), à Nancy, du 2 au 16 octobre 1999, au cours de la manifestation "Le bois : essence de l'Art", organisée par l'Association pour la Recherche sur le Bois en Lorraine (ARBOLOR) à l'occasion de l'année de l'École de Nancy (au sens de l'École d'Art Nouveau).

LA MARQUETERIE EN 1900

Les compositions des marqueteries propres à l'Art Nouveau sont des éléments végétaux enchevêtrés, de longues tiges qui se recourbent sur elles-mêmes en de souples circonvolutions et se terminent par des pétales épanouis. Ces décors sont incrustés dans des fonds de bois et quelquefois dans des fonds de galuchat (peau de raie ou de squalé utilisée en gainerie et reliure). Louis Majorelle excelle dans ces compositions étrangement vivantes. Sur les meubles, les parties marquetées sont souvent encadrées par de la sculpture, ce qui est encore une originalité de ce style. Le peintre Victor Prouvé (1858–1943) compose des dessins de marqueterie pour Vallin, Majorelle et Gallé. Ce dernier s'inspire fortement de l'Art d'Extrême-Orient pour ses compositions personnelles. Souvent sa signature est découpée dans du placage et incrustée dans la marqueterie. Ses lettres ont un dessin de style asiatique et ne sont presque jamais disposées de la même façon. Quelquefois, il ajoute « Nancy » (Ramond, 1988).

La fabrication traditionnelle des marqueteries, telle qu'elle était pratiquée par les industriels de l'ameublement au début du siècle et telle qu'elle l'est encore aujourd'hui par la plupart des marqueurs (Guérin, communication personnelle) comprend un certain nombre d'étapes :

- **Le dessin** : le tracé doit être précis et le plus fin possible. Plusieurs reproductions sont faites par piquage. Le piqué original est réalisé avec une piqueuse à aiguilles, qui permet de perforer un papier kraft en suivant fidèlement le tracé. La reproduction se fait en passant du bitume sur le kraft posé sur du papier blanc. On fixe le bitume en passant le papier blanc sur une plaque chaude.
- **Le choix des matériaux** : la qualité de la marqueterie repose essentiellement sur la diversité des bois et sur l'emploi judicieux de leur richesse esthétique.



1

Photo Ph. GUÉRIN

– **La préparation des paquets** : la technique “élément par élément” permet de découper plusieurs épaisseurs de placage en même temps. On colle le dessin de chaque pièce à découper sur un paquet constitué de placages de même essence, maintenus par rivetage.

– **Le découpage** : la découpe est faite au chevalet (photo 1, ci-contre) ou sur des scies alternatives actionnées mécaniquement ou au pied.

– **L’ombrage** : pour donner du relief au motif, on ombre certaines pièces en les “trempant” dans du sable fin chauffé à 250-300 °C. On obtient un bruni dégradé.

– **Le montage** : la marqueterie se monte comme un puzzle.

– **Le collage sous presse** : la colle utilisée est une colle d’origine animale (colle de peau, colle d’os, colle de nerf, colle de poisson).

– **La finition** : le vernis appliqué est souvent un vernis au tampon traditionnel. Ce n’était pas toujours le cas des meubles Art Nouveau.

LA MARQUETERIE EN 2000

Aujourd’hui, la fabrication traditionnelle des marqueteries semble peu compatible avec la production industrielle et cet élément décoratif n’apparaît d’ailleurs pratiquement plus dans les produits industriels d’ameublement.

L’entreprise CLP Marqueterie réalise des marqueteries découpées au laser. Son PDG, Monsieur Peylet, estime que « *si l’on n’utilise pas les moyens modernes de découpe, le métier de marqueteur disparaîtra à l’échelle industrielle. La marqueterie sera alors réservée aux œuvres d’Art uniques* » (in : *Revue de l’Ameublement*, 1998).

– **Le dessin** : comme pour la marqueterie traditionnelle, la première étape est le dessin. Celui-ci peut être réalisé sur une feuille mais également directement tracé sur ordinateur avec un logiciel de CAO (conception assistée par ordinateur). Une fois le dessin obtenu, il est éclaté. Chaque forme correspond à une pièce de placage.

– **La découpe** : les formes sont traitées par un logiciel de FAO (fabrication assistée par ordinateur), qui permet d’obtenir le programme de découpe des pièces. La découpe est très rapide (jusqu’à 18 cm/s) (photo 2, ci-contre). Plusieurs épaisseurs de placage peuvent être découpées simultanément.

2

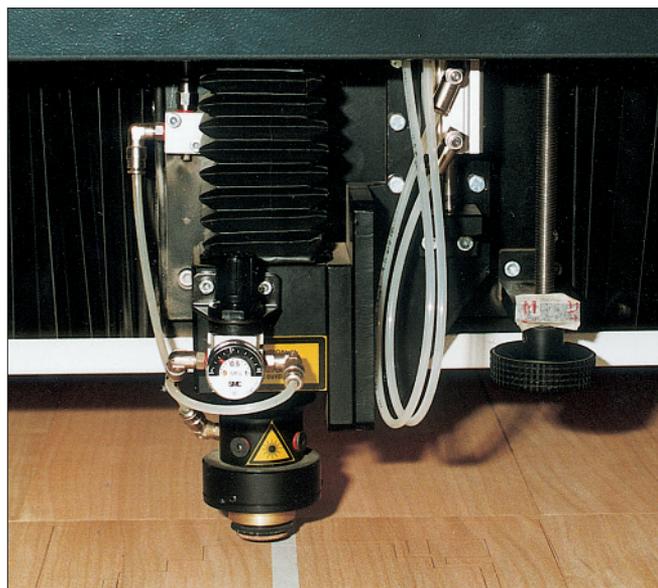


Photo CLP Marqueterie

— **La suite des opérations** : est comparable à la technique traditionnelle mais les colles et les vernis utilisés sont des produits synthétiques modernes. Les marqueteries fournies par CLP Marqueterie sont d'ailleurs réalisées par de véritables marqueteurs.

Par rapport à la technique de découpe traditionnelle, un avantage de la découpe au laser réside dans le fait qu'il n'y a pas de contact entre la matière et un outil en mouvement. Il n'y a pas d'éclat et le trait de découpe est très fin (quelques centièmes de millimètres). On peut cependant remarquer que la face supérieure des pièces découpées au laser est brûlée sur une petite largeur autour du trait de découpe. Pour résoudre ce problème, la découpe est pratiquée sur les placages retournés. Le contour des pièces est noir et cerne discrètement chaque élément, ce qui, d'un point de vue esthétique, peut être apprécié.

COMPARAISON DES COÛTS DE FABRICATION D'UNE MARQUETERIE

Nous avons comparé les temps et les coûts de fabrication d'une marqueterie fabriquée traditionnellement et ceux d'une marqueterie découpée au laser. Le motif choisi pour cette étude est une marqueterie de Majorelle qui figurait sur plusieurs meubles fabriqués en série (photo 3, ci-dessous).



3

Photo Studio RAYJAN

Le tableau I (p. 445) donne les temps et les coûts de la fabrication traditionnelle d'un plateau marqueté, pour différentes quantités produites. Les tableaux II et III (p. 445) donnent respectivement les temps et les coûts de la fabrication "actuelle" (avec méthode de découpe au laser) d'un plateau marqueté, pour différentes quantités produites.

La notion de série est une donnée importante dans le calcul des coûts de chaque fabrication : le temps total de préparation diminue proportionnellement à l'augmentation de la quantité de produits fabriqués. Dans les systèmes de fabrication avec des lasers, déplacés numériquement, les diminutions sont moins importantes car ces machines sont surtout opérationnelles sur des quantités petites à moyennes, répétitives. Les produits sont découpés par paquet : ce mode de fabrication donne donc des coûts de fabrication équivalents pour une ou dix pièces. La différence de coût entre la méthode traditionnelle et la méthode par laser repose sur le gain engendré par le temps de découpe.

Tableau I

**Temps et coûts de fabrication traditionnelle
(telle qu'elle était pratiquée par les industriels du début du siècle)**

	Temps de fabrication ramené à un plateau (en heures)		
	Fabrication d'1 plateau	Fabrication de 10 plateaux	Fabrication de 100 plateaux
Dessin et reproduction par piquage	4	5	10
Préparation des paquets et découpe	10	16	150
Assemblage	2,5	15	140
Collage avec colle animale	0,5	4	30
Ponçage manuel	1,5	10	80
Temps total (en heures)	18,5	50	410
Coût horaire	200 F HT	200 F HT	200 F HT
Coût total pour un plateau marqueté sans finition	3 700 F HT	1 000 F HT	820 F HT

Tableau II

Temps de fabrication actuelle (découpe laser)

Opérations	Durée en heures
Travail du dessin et programmation	5
Découpe au laser	2
Assemblage et collage avec colle synthétique	0,67
Ponçage (ponceuse)	0,16
Temps total pour un plateau marqueté sans finition	7,83

Tableau III

**Coûts de la fabrication actuelle (découpe au laser),
amortissement de la machine inclus (frais fixes)**

Quantité	Coût de fabrication	Frais fixes	Coût à l'unité
1	803 F / pièce	1 050 F	1 853 F HT
10	803 F / pièce	1 050 F	908 F HT
100	553 F / pièce	1 050 F	563 F HT

LA SCULPTURE EN 1900

Monsieur Philippe Walser, restaurateur et maître en Ébénisterie d'Art, dont le père et le grand-père travaillèrent dans les ateliers Majorelle, nous a fourni des informations précises sur le fonctionnement de ceux-ci.

La création du mobilier était, dans un premier temps, dévolue à Louis Majorelle. Ce dernier définissait les contours généraux, les esquisses d'un meuble, d'un ensemble. Bénéficiant d'une formation d'ébéniste, il connaissait les contraintes de fabrication.

Il disposait d'une équipe de dessinateurs, chargés de mettre en forme les esquisses du maître ou bien de dessiner complètement le meuble suivant les indications orales ou écrites. Un modèle

réduit en pâte à modeler était souvent réalisé, permettant de visualiser l'équilibre spatial du meuble. L'ébéniste réalisait également un modèle à taille réelle (en fait, seule la moitié du meuble était représentée, la forme complète s'en déduisait par symétrie) sur lequel on pouvait relever des cotes et fabriquer des gabarits. Ces modèles, parfois très précis, permettaient la réalisation de plans et de prototypes. Durant toute la phase créative, Majorelle supervisait le travail et donnait son avis final. Il fournissait parfois au client un dessin aquarellé de l'ensemble ou du meuble commandé.

Au niveau de la fabrication, les ouvriers travaillaient par équipes qui suivaient le meuble tout au long de sa fabrication. Les marqueteurs et les sculpteurs intervenaient le moment venu pour exercer leur spécialité. Une grande concertation régnait dans les ateliers et la communication entre les différents ateliers était un des éléments permettant de produire des meubles de grande qualité.

Dans un premier temps, les sciages bruts nécessaires étaient débités. Les machines utilisées étaient des scies à ruban. Ce pré-débit pouvait être suivi d'un sciage de forme, nécessaire pour éliminer les épaisseurs et faciliter le travail des sculpteurs. Cette ligne grossière de la pièce pouvait être donnée sur une scie à ruban ou sur une scie à chantourner. Les assemblages (tenon-mortaise le plus souvent) étaient ensuite usinés. Les différentes pièces étaient assemblées. Les assemblages étaient parfaitement ajustés sur les pièces destinées à être sculptées, compte tenu du fait que les opérations de mise en forme étaient réalisées ultérieurement. Des moules étaient réalisées à la machine.

C'est alors qu'intervenaient les sculpteurs pour donner la forme finale aux pièces. Ils travaillaient avec les outils traditionnels de sculpture manuelle (ciseaux, gouges...) d'après un modèle, des dessins suivant les différentes vues, des coupes d'épaisseur. Ils avaient à leur disposition des compas pour reporter les cotes et des gabarits pour comparer les formes obtenues au modèle (M. Walsler, communication personnelle).

LA SCULPTURE EN 2000

La réalisation des sculptures n'a réellement évolué que lentement, car elle engage des investissements importants et une parfaite maîtrise de la technologie. La répétition des motifs et des pièces ont amené, il y a une trentaine d'années, l'utilisation des machines à sculpter, complétée dans certains cas par l'estampage. Ces deux systèmes sont, aujourd'hui, très peu utilisés, malgré leur rentabilité. En effet, le changement de modes a fait évoluer le style de l'époque (Louis XIV et Louis XV) vers un style plus épuré comme le style Louis-Philippe qui nécessite moins de sculptures d'ornementation mais des formes plus galbées. Les machines-outils à commande numérique sont, dans ce cas, de plus en plus utilisées et permettent d'obtenir des formes complexes.

— **Le procédé d'estampage** : l'estampage consiste à appliquer une matrice en négatif sur la pièce de bois à imprimer, avec une certaine pression et à une température donnée. Par ce procédé, on obtient des formes qui ressemblent aux sculptures et que l'on peut trouver communément sur les différents meubles ou sièges.

L'estampage est souvent associé à d'autres procédés tels que le tour à copier, le cintrage ou encore la machine à sculpter. C'est un procédé industriel adapté à la production en série.

L'estampage peut être suivi d'une reprise manuelle pour donner un caractère unique à la pièce, et surtout une plus-value, en imitant la sculpture traditionnelle.

— **La machine à sculpter** : la machine à sculpter est un système qui, à partir d'une sculpture ou plus généralement d'une matrice prévue à cet effet, réalise simultanément plusieurs pièces identiques, dont la quantité dépend du nombre de têtes possédées par la machine. Il existe des machines à sculpter de 10, 12, 16 et 24 têtes (photo 4, p. 447).



4

Photo S.A. des Torrières "Jean-Pierre BESSE"

Le palpeur et les têtes sont fixés sur un bras articulé et peuvent être actionnés dans les trois directions. L'opérateur agit manuellement sur le palpeur et guide les broches en fonction du moule à recopier.

— **Les machines à commande numérique** : ce sont des machines-outils, qui, à partir d'un programme donnant des instructions géométriques et technologiques, permettent un déplacement de l'outil dans l'espace et ainsi la réalisation d'usinages complexes. Ces matériels sont de plus en plus utilisés dans l'industrie du bois et complétés d'interfaces telles que les logiciels de CFAO (conception et fabrication assistée par ordinateur) et la digitalisation.

5

La digitalisation consiste à parcourir et à analyser la surface d'un modèle existant avec un système de palpeur. Les données géométriques recueillies sont transmises, sous forme analogique, à un ordinateur qui les convertit automatiquement en programme d'usinage exploitable par commande numérique.

COMPARAISON DES COÛTS DE FABRICATION D'UNE PIÈCE SCULPTÉE

Nous avons comparé les temps et les coûts de fabrication d'une sculpture fabriquée traditionnellement et ceux d'une sculpture fabriquée par machine à sculpter ou par estampage. Le produit choisi pour cette étude est un pied du guéridon "aux libellules" de Gallé (photo 5, ci-contre).



Photo F. LE TACON

Tableau IV

**Temps et coûts de fabrication traditionnelle
(telle qu'elle était réalisée par les industriels de 1900)**

Nombre de pièces	Temps de réalisation par pièce	Coût horaire actuel	Coût par pièce
Indifférent	30	142 F HT	4 260 F HT

Tableau V

Coûts de fabrication actuelle par machine à sculpter à 12 têtes

Réalisation du prototype (coût fixe)			
Menuiserie:		835 F	
Sculpture:		3 425 F	
Coût total		4 260 F HT	
Réalisation d'un pied (coût variable)			
Machine à sculpter:		46,88 F	
Finition de la sculpture à la main:		1 781,00 F	
Coût par pied		1 827,88 F HT	
Nombre de pièces	Coût fixe par pièce	Coût variable par pièce	Coût total par pièce
1	4 260/1 = 4 260,00 F HT	1 827,88 F HT	6 087,88 F HT
10	4 260/10 = 426,00 F HT	1 827,88 F HT	2 253,88 F HT
100	4 260/100 = 42,60 F HT	1 827,88 F HT	1 870,48 F HT

Le tableau IV (ci-dessus) donne les temps et coûts de la fabrication traditionnelle d'un pied sculpté, pour différentes quantités produites. Le tableau V (ci-dessus) donne les coûts de fabrication d'un pied sculpté par machine à sculpter. Le tableau VI (p. 449) donne les coûts de fabrication d'un pied sculpté par estampage.

La différence de coût entre les méthodes dépend essentiellement de la quantité de produits à réaliser : les sculptures réalisées à la main fournissent des pièces indépendantes les unes des autres et ne peuvent donner lieu à aucune économie d'échelle. Les deux méthodes industrielles actuelles sont adaptées à la fabrication de quantités importantes de pièces à fabriquer. Elles ne sont peu comparables en terme de coût, car elles sont souvent complémentaires. Elles ont en commun la réalisation d'un prototype qui doit être fait avec précaution car, de cette étape, va dépendre la qualité du produit final.

L'APPROVISIONNEMENT EN BOIS

En 1900, les stocks de bois étaient très fournis en essences exotiques. L'empire colonial français permettait en effet un approvisionnement facile et peu coûteux. Aujourd'hui, les pays producteurs ont prohibé la sortie de certains bois. D'autres essences, exploitées à l'excès, ont pratiquement disparu.

La Convention internationale de Washington sur le commerce international des espèces menacées de la faune et de la flore (CITES) est appliquée dans l'Union européenne depuis 1984. Elle interdit le commerce des espèces en voie de disparition et réglemente celui des espèces menacées.

Tableau VI **Coût de fabrication actuelle par estampage**

Réalisation du prototype (coût fixe)			
Menuiserie:		835 F	
Sculpture:		3 425 F	
Matrice d'estampage		30 000 F	
Tour à copier		1 800 F	
Réglages divers		2 250 F	
Coût total		38 310 F	HT
Réalisation d'un pied (coût variable)			
Traçage:		2,34 F	
Sciage:		4,01 F	
Copiage:		56,25 F	
Machine à sculpter:		46,87 F	
Pose agent de démoulage:		3,38 F	
Estampage:		6,75 F	
Finition de la sculpture à la main:		205,50 F	
Coût total		325,10 F	HT
Nombre de pièces	Coût fixe par pièce	Coût variable par pièce	Coût total par pièce
1	38 310/1 = 38 310 F	325,10 F	38 635 F HT
10	38 310/10 = 3 831 F	325,10 F	4 156,10 F HT
100	38 310/100 = 383,10 F	325,10 F	708,20 F HT

Le palissandre de Rio (*Dalbergia nigra*), par exemple, est inscrit en annexe I de la CITES depuis le 11 juin 1992. Son commerce international est donc strictement interdit. Certains négociants peuvent encore en vendre, à condition de pouvoir prouver que l'acquisition du stock a été réalisée avant la date d'interdiction. Les bois devenus rares intéressent désormais uniquement les professionnels de la restauration du mobilier ancien, dont la déontologie impose un respect des matériaux d'origine. Aujourd'hui, le problème réside dans un choix plus réduit, sachant que les marqueteurs ont toujours volontiers exploité les singularités, les nuances de couleur et les différents aspects du placage liés au mode de débit. Dans le futur, lorsque les anciens stocks seront épuisés, les restaurateurs-ébénistes risquent de rencontrer de véritables difficultés d'approvisionnement.

Quant aux industriels et aux créateurs d'aujourd'hui, ils peuvent encore jouer à l'infini sur une gamme étendue d'essences, dans une économie plus soucieuse de la gestion à long terme des ressources naturelles.

CONCLUSIONS

Le but de cette étude n'est pas de comparer, à l'heure actuelle, le travail artisanal et les pratiques industrielles, ni de promouvoir la copie de meubles anciens. Nous avons voulu, à l'aide d'exemples, montrer que les progrès technologiques d'aujourd'hui pouvaient permettre de produire en série des objets d'ameublement comportant des éléments décoratifs marquetés ou sculptés, comme ceux qui faisaient la richesse et la particularité des meubles Art Nouveau. Les industriels-artistes du début du XX^e siècle, Gallé et Majorelle, en marge de la création de pièces exceptionnelles et uniques, réussissaient à concilier l'Art décoratif et la production en série et à proposer à une large

clientèle le fruit de leur créativité. Au début du siècle, la marqueterie et la sculpture étaient des techniques qui n'avaient pas encore bénéficié de progrès technologiques. Elles étaient réalisées manuellement, même dans les ateliers industriels. Aujourd'hui, la découpe au laser de marqueteries, la réalisation de sculpture par machine à sculpter, estampage ou machine-outil à commande numérique pourraient permettre une plus grande utilisation de ces deux techniques décoratives dans la production industrielle. Si Gallé et Majorelle avaient pu bénéficier de ces procédés, ils les auraient sans doute utilisés...

Marie-Christine TRIBOULOT - Pierre-Jean MÉAUSOONE
ÉCOLE NATIONALE SUPÉRIEURE
DES TECHNOLOGIES ET INDUSTRIES DU BOIS
Université Henri-Poincaré – Nancy 1
27, rue du Merle Blanc
BP 1041
F-88051 ÉPINAL CEDEX 9

Remerciements

Nous remercions Mesdames Bouvier (historienne d'Art) et Conry (PDG de la SA des Torrières "Jean-Pierre BESSE"), Messieurs Blanchart (sculpteur, meilleur ouvrier de France), Bocher (ingénieur ENSTIB), Dugast (ingénieur ENSTIB), George (Les Placages George), Goeminne (ingénieur ENSTIB), Guérin (marqueteur, meilleur ouvrier de France), Le Tacon (chercheur à l'INRA, auteur de travaux sur Émile Gallé), Moysan (ingénieur ENSTIB), Pateux (SA des Torrières "Jean-Pierre BESSE"), Peylet (PDG de la CLP Marqueterie) et Walsler (maître en Ébénisterie d'Art) pour leur aide précieuse.

BIBLIOGRAPHIE

- BOUVIER (R.). — Majorelle, une aventure moderne. — Éditions serpenoises, 1991 (La bibliothèque des Arts).
CLP Marqueterie : du cutter au laser. — *Revue de l'Ameublement*, septembre 1998.
GUÉRIN (P.). — Meilleur ouvrier de France, communication privée.
PATEUX (M.), SA des Torrières "Jean-Pierre BESSE", communication privée.
RAMOND (P.). — La Marqueterie. — Éditions H. Vial, 1988.
WALSER (Ph.). — Maître en ébénisterie, communication privée.

ANALYSE COMPARÉE DES TECHNIQUES DE MARQUETERIE ET DE SCULPTURE DANS LA FABRICATION INDUSTRIELLE DE MEUBLES EN 1900 ET EN 2000 (Résumé)

À l'aube du XX^e siècle, Louis Majorelle et Émile Gallé réussirent à allier Art et Industrie. En marge des pièces exceptionnelles et uniques, ils produisaient des objets d'ameublement de série, comportant eux aussi des éléments décoratifs marquetés et sculptés, inspirés de la Nature, caractéristiques des créations de cette époque. Aujourd'hui, les techniques de marqueterie et de sculpture ont bénéficié des grands progrès technologiques du XX^e siècle mais restent peu utilisées par les industriels de l'ameublement. En comparant les pratiques de 1900 et de 2000, nous avons voulu montrer que les productions industrielles actuelles pourraient s'enrichir de ces techniques décoratives.

A COMPARISON OF MARQUETRY AND SCULPTING TECHNIQUES IN INDUSTRIAL FURNITURE MANUFACTURE IN 1900 AND 2000 (Abstract)

At the dawn of the 20th century, Louis Majorelle and Emile Gallé succeeded in blending Art and Industry. On top of exceptional and unique objects, they mass-produced furniture that was decorated with the marquetry and sculpted elements inspired from nature typical of that period. In spite of the major technological advances made in sculpture and marquetry techniques during the 20th century, little use is made of them in the furniture industry. We compared practices in 1900 and 2000 to show how these decorative techniques could enliven present day industrial production.

RELIURES REVUE FORESTIÈRE FRANÇAISE

Si vous souhaitez conserver en bon état votre collection de la Revue forestière française, nous vous proposons une reliure avec tringles amovibles.

Cette reliure de très belle présentation* — couleur verte, avec impression or sur le dos sans millésime — contient tous les numéros d'une année.

Prix pour une reliure : 90 F TTC franco de port

Tarif dégressif pour achat groupé : 80 F l'unité à partir de 3 exemplaires

70 F l'unité à partir de 10 exemplaires

Les commandes, accompagnées du règlement au nom du Régisseur de l'ENGREF, sont à adresser à :

Revue forestière française — ENGREF — 14, rue Girardet — CS 4216 — F-54042 NANCY CEDEX.
Téléphone 03.83.39.68.00. Télécopie 03.83.30.22.54.

* Pour les personnes qui ont acheté des reliures précédemment, nous vous informons que, suite à un changement de fournisseur, la reliure comporte maintenant des rivets cloutés dorés sur le dos.