



HAL
open science

L'art du bronzier de la fin de La Tène

Jean-Paul Guillaumet

► **To cite this version:**

Jean-Paul Guillaumet. L'art du bronzier de la fin de La Tène. L'Art celtique en Gaule, exposition itinérante, 1983-1984, impr. SITECMO, pp.151-152, 1984, Collections des musées de province. hal-03767116

HAL Id: hal-03767116

<https://hal.science/hal-03767116>

Submitted on 1 Sep 2022

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.

L'ART DU BRONZIER ET LA FIN DE LA TÈNE

Le bronze, jaune aux reflets rougeâtres, est le seul métal qui, par son aspect et ses traitements de surface, donne l'illusion de la matière inaltérable, l'or. Aussi l'art du bronzier, é'est-à-dire le tour de main, la maîtrise parfaite de la matière, est-il primordial chez les Gaulois qui, nous dit Diodore, «abusent de l'or pour leur parure, non seulement les femmes, mais les hommes... ».

A la fin de la Tène, les peuples celtiques, dont les plus célèbres sont les Arvernes, les Eduens, les Carnutes, les Lingons, les Séquanes, les Helvètes et les Boïens, sont alors implantés définitivement sur de vastes territoires dénommés « cités ». Ces pays sont couverts sur de vastes territoires, de hameaux, d'écartés, de villages, de bourgs et de véritables centres urbains, les **oppida**, où se regroupent tous les pouvoirs économiques et sociaux et qui ont donné son nom à cette période. C'est par la fouille de quelques-uns de ces grands centres, dont le plus célèbre en France est la capitale des Eduens, Bibracte, sur le Mont-Beuvray (Saône-et-Loire et Nièvre), et, en Europe Centrale Stradonice (Tchécoslovaquie), que nous connaissons les activités de cette époque.

L'oppidum, bien desservi par un réseau routier, entouré de hauts remparts, symbole de la richesse et de la puissance de la cité, possède une organisation spatiale qui est le reflet de la hiérarchie sociale de cette société. De grands espaces sont réservés aux foires et aux marchés autour du lieu de culte principal. Des quartiers bien orientés regroupent les résidences des nobles et des riches commerçants et le long des remparts, près des portes, et même à l'extérieur, se groupent les artisans du métal, de la céramique, de l'os, du cuir...

Le bronzier, qui fabrique aussi en tant qu'orfèvre, des objets en or et en argent en petite quantité, torques, bracelets, fibules, anneaux et rouelles, bronze doré à la feuille, reçoit tout le métal qu'il utilise déjà épuré et traité sous forme de lingot. Par de savants dosages, il arrive à obtenir du bronze d'une couleur et d'une texture proche de l'or. Ce métal, qui ne doit donc ses propriétés qu'aux proportions précises de chaque élément déposé dans le creuset, est alors souvent appelé improprement « bronze doré ». C'est probablement l'une des causes de la légendaire richesse en objets d'or des populations celtiques.

Au début de La Tène, l'artisan coule et cisèle essentiellement des torques, des bracelets et des fibules. Dans la dernière période, il produit le plus souvent de grandes séries d'objets manufacturés exécutés à la cire perdue, et des pièces martelées qui donnent la mesure de la virtuosité des chaudronniers.

Le travail du fondeur à la cire perdue est sans doute le fait de plusieurs spécialistes. L'opération se réalise en plusieurs étapes. Il faut, pour fabriquer de grandes séries rapidement, posséder un moule capable sans être détruit, de reproduire en cire, autant de fois que nécessaire, la même pièce ; le moule, en pierre, en terre cuite ou en bronze est fait en plusieurs pièces. Le tirage en cire, refroidi et démoulé, parfois retouché pour affiner les détails, est alors englobé d'une terre préparée spécialement, souvent un mélange d'argile épurée et de matières végétales et animales (paille, crin, crottin de cheval). Le mouleur regroupe alors un certain nombre de ces pièces dans une chape d'argile et perce les canaux qui relieront chaque pièce à la coupelle de coulée. Les quelques moules que nous possédons montrent qu'il n'y a pas d'évent et que l'évapora-

tion des gaz se réalise à travers la terre poreuse du moule. Ensuite, le métal, chauffé dans un creuset, est versé dans le moule préalablement mis à la température adéquate. Lorsque l'ensemble est refroidi, on casse la gangue de terre et chaque pièce est séparée au burin du jet de coulée ; les loupés, nombreux d'après les rebuts découverts sont mis de côté pour être refondus, les pièces bien venues sont nettoyées, polies, ciselées et décorées. C'est alors que l'artisan choisit la mise en place d'émail si besoin est. Le fameux émail rouge est alors posé, en fusion, sur la partie de la pièce incisée à coups de burin et réchauffée auparavant. Après refroidissement, on use la partie supérieure de la calotte (il s'agit en effet, le plus souvent de clous émaillés) par polissage sur petits morceaux de grès jusqu'à ce qu'apparaissent, alternées, les lignes de bronze et les lignes d'émail.

On trouve un grand nombre de ces pièces fondues. Elles sont les prémices de *l'instrumentum* de l'époque gallo-romaine et leur production sous-entend l'existence d'un marché ouvert à une large part de la population et correspond au moment où se mettent en place de nouveaux monnayages, souvent dévalués, signes d'une économie de marché. Innombrables boucles de ceintures faites d'un simple anneau avec bouton d'attache, d'une palmette très simplifiée, d'une grande tige de bronze cintrée et terminée par un crochet et décorée de boutons émaillés ; fibules coulées en grand nombre, de formes variées et ornées de gravures, d'estampages, de gorges parfois garnies de tresses d'étain ; peignes, cures-oreilles et autres instruments de toilette abondent, ainsi qu'anneaux à nodosités, parfois somptueux en forme de cage, ferrets, boutons et pièces de harnachement, poignées de poignard terminées par une tête humaine. Ce qui frappe dans toutes ces productions, ce sont les variantes innombrables et les multiples façons de poser le décor avec seulement quelques outils, petits poinçons à estamper, ciseaux pour les ciselures et gravures, limes pour les gorges et, pour souligner le bronze poli, l'émail rouge sang.

Une nouvelle production apparaît aussi à cette époque : les animaux en bronze fondu de petite taille, en général de 10 cm de long environ et de 4 à 5 cm de haut. Le bestiaire celtique y est figuré en ronde-bosse, plus particulièrement biches et sangliers, en stylisant les volumes et en exagérant leurs caractéristiques. Ces petits animaux ont probablement un but uniquement décoratif et leur allure générale fait penser souvent à des œuvres du début de notre siècle ; on serait tenté quelquefois d'évoquer Pompon.

Une autre technique du bronzier se développe alors et prend une dimension qui n'existe pas aux périodes antérieures, la chaudronnerie. Proche par ses techniques de frappe et ses recuits, du travail du forgeron, elle produit des dizaines de chaudrons de moins d'un millimètre d'épaisseur, dont certains en deux pièces avec rebord et attaches en fer, des imitations de situles italiques, des casques avec ou sans couvre-nuque, des plaques ornementales au décor au repoussé pour orner les coffres et boîtes en bois et les seaux aux attaches coulées en forme de têtes de bovidés. C'est aussi l'époque, où se généralisent les splendides fourreaux d'épées et de poignards, à barettes en bronze, à l'aspect étincelant.

La finesse de la tôle de bronze obtenue par martelage, 0,6 à 0,3 mm, s'explique par les moyens employés. Le chaudronnier, appelé aussi batteur, fond entre deux pierres des plaques d'environ 3 mm ou prépare des pastelles, ce sont des demi-sphères pleines, en bronze, proche du poids de l'objet terminé. Ces pièces sont battues avec un marteau à panne arrondie. Une fois grossièrement mises en forme, les coupelles formées sont empilées après avoir été badigeonnées de glaise humide pour éviter que se produise une surchauffe du métal lorsqu'elles seront placées dans le foyer ce qui les amènerait à ce coller, par fusion, les unes aux autres. Ces opérations qui se répètent entre chaque martelage empêchent l'éclatement des cristaux du métal et permettent un martelage à chaud, car seul le cuivre jaune, ou laiton, peut se travailler à froid. Aux phases suivantes, on empile plusieurs séries de coupes déjà martelées pour garder une certaine épaisseur à battre afin d'éviter la déchirure du métal, et l'étirer jusqu'à l'épaisseur voulue. Lorsque la forme et l'épaisseur désirée sont obtenues, on achève la mise en forme au maillet, on pose les pièces secondaires et on effectue un décapage complet et un polissage de l'ensemble.

Techniques élaborées faisant appel à une grande maîtrise de la matière, l'art et la technique du bronzier à la période des *oppida* montrent l'ingéniosité et le savoir-faire du peuple celtique. Implanté solidement dans nos régions à l'arrivée de Rome, il saura profiter des apports technologiques et les faire fructifier dans la civilisation gallo-romaine où les influences de l'une et l'autre sont tellement interpénétrées qu'elles font un tout où il est souvent difficile de discerner l'apport de chacune.

J.P. GUILLAUMET
CNRS URA 33