



Élisabeth Lebon

**Le Fondateur et le Sculpteur**  
Technique du bronze et histoire de l'art

Publications de l'Institut national d'histoire de l'art

---

## Jean-Baptiste Rondelet, Pierre-Nicolas Beauvallet, Duchesne fils, *Rapport fait à l'Athénée des Arts de Paris, 8 fructidor an XII*

---

DOI : 10.4000/books.inha.3547

Éditeur : Publications de l'Institut national d'histoire de l'art, Ophrys

Lieu d'édition : Paris

Année d'édition : 2012

Date de mise en ligne : 21 novembre 2019

Collection : Traverses

EAN électronique : 9782917902882



<http://books.openedition.org>

**Édition imprimée**

Date de publication : 1 novembre 2011

**Référence électronique**

LEBON, Élisabeth. *Jean-Baptiste Rondelet, Pierre-Nicolas Beauvallet, Duchesne fils, Rapport fait à l'Athénée des Arts de Paris, 8 fructidor an XII* In : *Le Fondateur et le Sculpteur : Technique du bronze et histoire de l'art* [en ligne]. Paris : Publications de l'Institut national d'histoire de l'art, 2012 (généralisé le 27 juillet 2023). Disponible sur Internet : <<http://books.openedition.org/inha/3547>>. ISBN : 9782917902882. DOI : <https://doi.org/10.4000/books.inha.3547>.

---

Ce document a été généré automatiquement le 27 juillet 2023.

---

# Jean-Baptiste Rondelet, Pierre-Nicolas Beauvallet, Duchesne fils, *Rapport fait à l'Athénée des Arts de Paris, 8 fructidor an XII*

---

Lu dans la séance publique du 8 fructidor  
an XII

De l'imprimerie de Delance,  
rue des Mathurins, hôtel Cluny  
An XIII – 1805

Extrait du *Magasin encyclopédique*, n° de  
février 1805, journal pour lequel on s'abonne chez  
Delance, imprimeur-libraire, rue des Mathurins,  
hôtel Cluny.

Fait à l'Athénée des Arts de Paris, par MM. Rondelet, Beauvallet et Duchesne fils, sur  
la fonte en bronze de la statue de Jeanne d'Arc, moulée en sable par MM. Rousseau  
et Honoré Gonon, fondeurs, sous la conduite de M. Gois fils, statuaire.

- 1 Chargés de vous rendre compte de la fonte en bronze de la statue de Jeanne d'Arc, nous le sommes aussi de vous faire savoir si les moyens employés pour les petits objets pourraient l'être heureusement pour une statue d'une grande dimension.
- 2 Le sable n'avait servi jusqu'à ce jour que pour des figures de 65 à 70 centimètres de hauteur : lorsque la statue qu'on voulait fondre était d'une plus grande proportion, on prenait des procédés dits *des grandes fonderies*, à cause qu'ils servaient pour les statues colossales.
- 3 Cette manière de fondre, ou plutôt de mouler, avait été connue des anciens ; ils y étaient même supérieurs à nous. Cet art s'était perdu avec beaucoup d'autres et, dans les siècles des Médicis, les grandes statues ne se fondirent pas d'un seul jet. Les figures d'Henri IV et de Louis XIII, que l'on voyait à Paris, avaient été placées sur des chevaux, faits précédemment, l'un pour une statue de Ferdinand, grand-duc de Toscane, et l'autre pour celle d'Henri II, roi de France.

- 4 La statue de Louis XIV, dans la place Vendôme, est, depuis la renaissance des arts, la première qui ait été coulée d'un seul jet : il appartenait bien à un tel prince de ne laisser faire son image que par de grands moyens ; mais Girardon et Keller, qui en furent chargés, étaient à leur coup d'essai ; aussi firent-ils plusieurs fautes, telle que de fondre trop épais, ce qui, en employant inutilement trop de matière, augmente la difficulté de soutenir le colosse ; telle aussi que de faire des travaux inutiles ; et malgré toutes leurs précautions la fonte ne réussit pas parfaitement, et il y eut des réparations considérables à faire.
- 5 Vers le même temps, on vit élever des statues équestres de ce Prince, à Boufflers et à Lyon par le même Girardon, à Rennes par Coysevox, à Montpellier par Mazeline et Utrels, et à Dijon par Le Hongre.
- 6 Depuis, Le Moine eut à fondre une statue de Louis XV à Bordeaux, et il y arriva de grands accidents ; il fut plus heureux pour celle de Rennes, qui était une statue pédestre : Guibal en fit aussi une pour Nancy. Mais cet art n'acquies une grande perfection, que lorsque Bouchardon fut chargé de la statue équestre de Louis XV à Paris ; les bons soins de M. Goor firent qu'il n'arriva aucun accident, ainsi qu'à celle qui fut fondue à Reims par le même, sur le modèle de Pigalle. Ce fondeur n'eut pas un succès aussi brillant lorsqu'il fonda la statue de Frédéric V à Copenhague, sur le modèle de Saly, et il y eut des réparations énormes. Enfin, de grandes améliorations eurent lieu lors de la fonte de *Pierre le Grand* à Pétersbourg, par Falconet, et pourtant il fut obligé de refondre une seconde fois la moitié supérieure de sa statue.
- 7 Un grand inconvénient de ce procédé est de coûter des sommes immenses, et d'employer beaucoup plus de temps que celui dont M. Gois vient de se servir avec succès.
- 8 L'économie, nous dira-t-on, ne doit entrer pour rien lorsqu'il s'agit d'un monument durable. Certainement on aurait raison, s'il fallait faire moins bien ; mais si avec une somme moitié moins forte, et dans un espace de temps quatre fois plus court, on obtient des résultats aussi beaux, cette méthode doit avoir la préférence. Peut-être aussi se livrera-t-on à une autre inquiétude, en considérant que l'ouvrage dont nous parlons est loin des dimensions d'une statue équestre : mais en calculant les progressions, on verra que le chemin qui reste à parcourir est moins grand que celui qu'on vient de franchir.
- 9 Les statues de 70 centimètres pèsent 8 à 10 kilogrammes. Celle de Jeanne d'Arc en pesait 600 ; c'est 60 fois plus. Pourquoi ne réussirait-on pas, pour une qui ne le serait maintenant que 30 fois davantage que cette dernière ? – et la statue de Louis XV ne pesait que 17 000 kilogrammes ; c'est vingt-huit fois plus que celle de Jeanne d'Arc. Pour ce calcul, on ne doit pas compter la force de l'ouvrage sur la matière mise dans le fourneau, puisque dans la fonte de Bouchardon, il resta dans l'écheneau 1000 kilogrammes, qui doivent être défalqués.
- 10 Afin d'être plus en état de bien juger cette question, il faut entrer dans le détail des différents procédés. Nous allons vous entretenir d'abord du moulage de la fonte de la statue de Jeanne d'Arc. Ensuite nous indiquerons les opérations du moulage par les cires, ou des grandes fonderies : nous terminerons par la description du fourneau et de la fonte ; mais nous nous arrêterons sur les différences que présentent les deux manières, et nous examinerons quelle est celle qui paraît la plus avantageuse.

- 11 M. Gois ayant fait une statue de la Pucelle d'Orléans, pour un prix d'encouragement, l'exposa au salon de l'an x, où elle fut accueillie du public. Le préfet du département du Loiret l'ayant vue, proposa à la ville d'Orléans de relever, à la gloire de cette héroïne, le monument qui n'avait été abattu que dans les orages de la révolution. L'arrêté en fut pris, et M. Gois en ayant eu connaissance, alla à Orléans, offrir de faire couler en bronze la statue qu'on venait de voir, sans savoir que c'était précisément elle, que la ville comptait demander.
- 12 Un marché fut donc passé avec M. Gois, le 5 germinal an xi ; il y fut chargé de la conduite du monument, et s'engageait, non seulement à le faire pour un prix peu élevé, mais encore à ce qu'il fût terminé le 8 mai 1804 ; c'est-à-dire, dans l'espace d'un an environ.
- 13 Revenu à Paris, il s'occupa de chercher un fondeur, et fut frappé de la crainte de ne pouvoir tenir sa parole, en voyant la dépense énorme d'une fonte par les procédés usités jusqu'alors, ainsi que le peu de temps qu'il avait. Il sut qu'un nommé Rousseau venait de fondre, depuis peu, le groupe des Grâces de Germain Pilon, et qu'il avait bien réussi par d'autres procédés ; mais ce groupe n'avait que 1,38 centimètre de hauteur, et sa statue en avait plus de deux : il alla pourtant voir le fondeur, qui lui répondit de sa fonte, et lui dit qu'il emploierait le même ouvrier qui avait déjà fait le dernier groupe, auquel il n'était arrivé aucun accident : cette dernière considération le détermina, et il confia sa statue entre les mains des *fondeurs en sable*.
- 14 Le 1<sup>er</sup> fructidor an xi, on mit la main à l'œuvre. Mais ayant commencé par les bas-reliefs, ce n'est que trois mois plus tard qu'on s'occupa de la statue.
- 15 On se servit du sable ordinaire aux fondeurs. Il est argileux, et on a soin de le tenir toujours un peu humide. Après l'avoir corroyé, c'est-à-dire avoir ôté les pierres et brisé les mottes qui peuvent s'y rencontrer, on emplit avec, un châssis de 2,20 centimètres de longueur et d'un mètre de largeur en dedans ; il avait 16 centimètres de hauteur, l'épaisseur des bois était de 8 centimètres.
- 16 On frappa fortement le sable avec la batte, espèce de planche large de 10 centimètres et longue de 60. Il prit alors assez de consistance pour pouvoir s'enlever avec le châssis, sans craindre de voir fuir ce qu'on cite comme un exemple de fragilité.
- 17 ` Alors on plaça la statue sur ce premier châssis, qui se nomme *faux moule*, parce qu'il doit être remplacé par la suite ; on fouilla un peu pour faire entrer dans le sable les parties les plus saillantes : ensuite on prit un nouveau châssis de la même grandeur que le premier, et dans lequel il se fixait par quatre pointes de fer.
- 18 On reprit alors du même sable, et on commença le *vrai creux*, en moulant chaque portion de la figure. Il faut beaucoup d'adresse et un ouvrier intelligent, pour la coupe et la distribution des différentes pièces qui forment le moule. Il doit se rendre compte des motifs qui lui font préférer une distribution à une autre : chaque pièce doit avoir des coupes différentes ; on a soin de mouler en un seul morceau, les parties qui offrent une surface large et unie, tandis qu'on multiplie les pièces, pour celles qui présentent des sinuosités ou des parties fouillées.
- 19 C'est cette opération qui demande le plus de soin ; si elle était faite avec négligence, on pourrait éprouver de grandes difficultés pour retirer le modèle ; et si l'ouvrier qu'on emploie est maladroit, on aura beaucoup de fautes à réparer après la fonte, et peut-être même de grands accidents. Il faut rendre justice à l'ouvrier Honoré Gonon, en disant

- qu'il a montré dans ce travail, autant de dextérité que de savoir, et nous prions l'Athénée d'arrêter un moment ses regards sur son talent.
- 20 Pour empêcher les pièces du moule de tenir l'une à l'autre, lorsqu'on en commence une, on a soin de poncer ses parties avec du charbon pilé et renfermé dans un sac. L'ouvrier ayant fini de mouler les contours de la figure, remplit l'espace vide entre les pièces et le châssis avec du sable qu'il presse et enfonce d'abord avec la main, qu'il frappe ensuite avec la batte, et enfin avec un maillet ; cette pression lui donne une telle solidité, qu'il paraît de pierre ou au moins de terre cuite.
- 21 On continua avec le même soin, en remplaçant un nouveau châssis, et successivement jusqu'au septième. La statue se trouvant terminée, on retourna le tout pour refaire le premier châssis, qui n'était, comme nous l'avons dit, qu'un faux moule, et alors chaque portion y fut moulée l'une après l'autre comme dans les précédents.
- 22 Le creux terminé, on sépara les châssis et on ôta chaque pièce séparément pour enlever le modèle ; ensuite on les remplaça l'une après l'autre dans le moule extérieur, qui peut être comparé à la chape des mouleurs en plâtre. Chaque pièce serait bien retenue par sa forme irrégulière ; mais on la fixe encore avec un peu de colle de farine qu'on applique avec un pinceau, tant sur les pièces que sur la partie qui tient au châssis : on crut même nécessaire de prendre une précaution de plus que d'ordinaire, craignant que la colle ne retint pas ces grandes pièces aussi facilement qu'elle le fait dans les petites figures, on les traversa par des longs fils de fer, qui entraient dans la chape ou moule extérieur.
- 23 Ce moule, entièrement achevé, n'avait plus qu'à sécher jusqu'au moment de la fonte ; il fallut en refaire un nouveau pour couler le noyau ; on n'y donna pas autant de soins qu'au premier, cela était inutile, puisqu'il n'avait aucune fatigue à essuyer. Lorsqu'il fut fini, on appliqua dans l'intérieur une épaisseur de terre à modeler égale à celle qu'on voulait donner au bronze ; et sans attendre qu'il fût sec, on le ferma et on coula le noyau, qui fut composé, comme de coutume, de plâtre et de brique par portion égale.
- 24 Huit tringles de fer ayant été placées dans l'intérieur de ce moule, se trouvèrent sortir du noyau, de la longueur de 10 à 12 centimètres ; elles servirent ensuite à le replacer avec précision dans le creux.
- 25 Mais avant, on remit les châssis l'un sur l'autre, et des boulons de fer pris dans l'épaisseur du bois, les arrêtèrent en deux portions, qui répondaient aux deux châssis employés ordinairement par les fondeurs, et qui, au lieu d'avoir, comme de coutume, 5 centimètres d'épaisseur au plus, avaient, l'un 48 centimètres, et l'autre 64.
- 26 C'est dans cet état qu'ils furent séchés, en les exposant autour d'un brasier de charbon. Le feu se fait par conséquent sentir avec plus de facilité, puisque le moule est divisé en deux et que l'intérieur est vide.
- 27 En même temps, on s'occupait de faire cuire le noyau ; il fut pour cela placé sur un brasier de charbon ; on en mit aussi tout autour, et en huit heures l'humidité en fut totalement évaporée. On le laissa refroidir, puis on le plaça dans la première moitié du moule ; on rajouta la seconde, et on serra le tout par le moyen de presses en fer, dans la forme usitée.
- 28 Alors il ne resta plus qu'à construire l'écheneau, fondre et couler le métal ; ces opérations étant les mêmes dans les deux procédés, nous n'en parlerons qu'après avoir retracé, le plus brièvement possible, le moulage par la cire.

- 29 La première opération, dans les grandes fonderies, est de creuser une fosse proportionnée à la grandeur de la figure qu'on veut fondre, mais cependant beaucoup plus spacieuse, afin d'avoir la facilité de travailler et tourner autour ; il est nécessaire de bâtir un mur pour soutenir les terres, et les empêcher d'ébouler dans l'intérieur.
- 30 Après que le modèle est terminé, il faut le huiler en entier avant de faire le moule en plâtre, ce qui se fait par les procédés ordinaires, et avec les précautions que nous avons indiquées pour le moulage en sable : on scelle dans chaque pièce des attaches en fer pour les enlever facilement lorsqu'on démonte et remonte le moule, puis on les numérote pour retrouver leur place.
- 31 Ensuite, prenant chaque pièce du moule, on applique dedans avec un pinceau plusieurs couches d'une composition faite de 7/10<sup>e</sup> de cire jaune, 1/10<sup>e</sup> de térébenthine, 1/10<sup>e</sup> de poix blanche et 1/10<sup>e</sup> de saindoux qu'on fait fondre doucement, de crainte qu'en bouillant la cire ne devienne écumeuse.
- 32 Lorsque ces différentes couches forment une épaisseur de trois ou quatre millimètres, on place dans l'intérieur des gâteaux de cire aux endroits où l'on veut que le bronze soit plus épais, puis on fait entrer dedans des attaches de laiton, qui se prendront dans le noyau, et, en retenant les cires, les empêcheront de vaciller.
- 33 Alors on monte le moule, puis on coule le noyau avec promptitude, pour qu'il se forme d'une seule masse et non pas par couches ; lorsqu'il est pris, on démonte le moule, et le statuaire répare les cires, enlève toutes les sutures des moules, rectifie les erreurs qu'il pourrait avoir faites, et donne à son travail toute la finesse dont il est susceptible. Cette opération ne peut se faire que par le statuaire lui-même, et est plus ou moins considérable, selon que le moule a été plus ou moins bien fait.
- 34 C'est alors qu'on fait le véritable moule d'une matière capable de supporter la chaleur et le choc du métal. On mêle 1/6<sup>e</sup> de terre avec 1/6<sup>e</sup> de fiente de cheval, qu'on laisse pourrir dans une fosse pendant un hiver ; en le retirant, on ajoute 2/6<sup>e</sup> de creuset blanc pilé et passé au tamis, puis on détrempe le tout avec de l'urine, et on le broie sur une pierre ; c'est ce qu'on appelle la *potée*.
- 35 Lorsqu'on veut s'en servir, on prend la quantité dont on a besoin, et on y ajoute assez d'eau pour qu'elle puisse se prendre avec un pinceau ; on en applique quarante couches, qui forment une épaisseur de cinq centimètres ; il faut avoir soin que celle qu'on vient de mettre soit sèche avant d'en placer une nouvelle. On cerclé le moule avec des bandes de fer plat, disposées en réseau; puis, après avoir rendu la potée plus épaisse, en y ajoutant de la terre et du poil passé à la baguette, on en applique avec les doigts jusqu'à ce que le moule ait une épaisseur de vingt centimètres par le bas, et seize par le haut ; puis on recerclé une seconde fois.
- 36 Alors on bâtit le mur nommé de recuit, ainsi que les galeries nécessaires pour le feu, et on emplit l'espace vide avec des bricailons ; puis on allume le feu, d'abord dans les galeries les plus éloignées de la figure ; on l'augmente graduellement pendant neuf jours, et on le diminue de même : dès le second jour, la cire commence à couler ; elle continue pendant dix ou douze jours : il s'en perd environ la moitié.
- 37 Lorsque le feu est éteint, on laisse encore quelques jours pour refroidir, puis on enlève les bricailons, et, avant d'enterrer le moule, on lui met une *chemise*, c'est-à-dire, un enduit de plâtre d'un centimètre d'épaisseur, et on procède à l'*enterrage*, en ayant soin de boucher les égouts qui ont servi à l'écoulement des cires, et d'enlever des tuyaux pour les jets et les événements. La terre dont on se sert doit être passée à la claie, et en la

versant également dans la fosse, après en avoir mis une épaisseur de trente centimètres, on la foule et on la bat jusqu'à ce qu'elle soit réduite à dix. Cela fait, il ne reste plus qu'à bâtir l'écheneau ou bassin destiné à recevoir le métal.

38 On voit que, par les premiers procédés, il n'y a que dix opérations, qui sont :

- 1°. Faire le faux moule
- 2°. Faire le moule.
- 3°. Retirer le modèle, et fixer chaque pièce.
- 4°. Faire un nouveau moule pour le noyau.
- 5°. Placer dans le creux une épaisseur en terre égale à celle que doit avoir le bronze.
- 6°. Couler le noyau.
- 7°. Faire sécher le moule et cuire le noyau.
- 8°. Replacer le noyau dans le creux.
- 9°. Mettre le moule en presse.
- 10°. Bâtir l'écheneau.

39 Tandis que dans celui des cires nous en trouvons vingt-huit, savoir :

- 1°. Huiler le modèle.
- 2°. Mouler en plâtre, et sceller les attaches.
- 3°. Numéroter et démonter le moule.
- 4°. Fondre le mélange nommé *cire*.
- 5°. Couler la cire dans chaque pièce.
- 6°. Placer des attaches de laiton dans l'intérieur.
- 7°. Monter le moule.
- 8°. Couler le noyau.
- 9°. Réparer les cires.
- 10°. Mélanger de la terre et de la fiente de cheval.
- 11°. Piler le creuset.
- 12°. Détremper le tout avec de l'urine.
- 13°. Broyer la potée sur une pierre.
- 14°. Mettre quatre couches de blanc d'œuf sur le modèle de cire.
- 15°. Appliquer la potée au pinceau : cette opération se répète quarante fois.
- 16°. Mouler les jets, les événements et les égouts.
- 17°. Placer les jets, les événements et les égouts.
- 18°. Cercler le moule.
- 19°. Remanier la potée avec le poil passé à la baguette.
- 20°. Remettre de nouveau de la potée.
- 21°. Cercler une seconde fois.
- 22°. Placer les bricailons.
- 23°. Construire les galeries pour le recuit.
- 24°. Faire du feu pendant trois semaines.
- 25°. Enlever les bricailons.
- 26°. Mettre la chemise.
- 27°. Procéder à l'enterrage.
- 28°. Bâtir l'écheneau.

40 Encore remarquerons-nous que de placer les cires dans les pièces du moule est une opération très longue ;

- Que dans le repérage des cires le statuaire travaille seul ;
- Que la fabrication de la potée emploie beaucoup de temps ;

- Qu'il faut cercler le moule avec des bandes de fer à deux fois différentes, tandis que dans l'autre procédé, de forts châssis de bois retiennent le tout, et qu'il suffit de les serrer fortement lorsqu'on est prêt à fondre ;
  - Que les galeries sont très coûteuses à bâtir ;
  - Qu'il faut conduire le feu avec grand soin pendant trois semaines, tandis que de l'autre côté, le moule étant à nu et le noyau séparé, il faut une quantité de calorique bien moindre que lorsqu'il se trouve enveloppé d'une énorme épaisseur de potée et de briques ;
- 41 Que l'économie du feu est d'autant plus grande que le vrai moule a déjà séché en partie à l'air, pendant qu'on faisait celui du noyau ; que d'ailleurs il y a bien moins d'humidité dans le sable qu'on emploie, que dans la potée et les bâtisses, où il entre beaucoup d'eau ;
- 42 Qu'il faut mouler, placer et soutenir une grande quantité de jets, d'évents et d'égouts, tandis que, dans le sable, les égouts n'existent pas, et que le reste y est tracé en un instant ;
- 43 Enfin, que lorsqu'il s'agira du déterrage, c'est une opération très longue d'emporter la terre dehors de la fosse, et qu'il reste encore à ôter les fers, et la potée qui couvre la figure, tandis que, de l'autre côté, on ôte les châssis de la presse, et qu'en les ouvrant, le sable tombant de lui-même presque en entier, la figure peut être livrée au ciseleur.
- 44 La construction du fourneau, dont nous n'avons pas encore pu nous occuper, ne présente pas de différence d'avec ceux employés précédemment dans les grandes fonderies. Pour compléter notre rapport, nous allons en donner la description, ainsi que de la fonte.
- 45 Le fourneau a été bâti en briques ; son diamètre intérieur est de 1 mètre 40 et sa hauteur, dans la plus grande élévation, est de 0,68. L'âtre est élevé de 0,78 au-dessus du plancher, et les murs de la voûte ont 0,21 d'épaisseur.
- 46 À gauche est placée la chauffe ; c'est une saillie de 0,65 de large, sortant de la voûte de 0,75. Dans la partie supérieure est une ouverture de 0,16 de chaque côté, par laquelle on introduit le bois ; au-dessous est placé un cendrier formé par quatorze barreaux de fer de 0,03, laissant entre eux un intervalle presque égal ; ce qui forme une ouverture de 0,65 sur tout sens, par où tombait la cendre, et qui donnait entrée à l'air qui devait circuler dans le fourneau, et porter la flamme sur le métal.
- 47 Le réceptacle de la cendre est un creux de 0,65 de profondeur, d'une pareille largeur, et de 1,30 de longueur.
- 48 Une autre portion en saillie sur le devant est pour un conduit dans lequel se trouve une cheminée, et à l'extrémité une ouverture cintrée de 0,32 de large et de 0,21 de haut. Cette ouverture a servi, pendant la fusion, à remuer la matière, et à enlever les scories qui se trouvaient dessus.
- 49 À l'opposé, dans l'intérieur, est une ouverture cintrée, de même grandeur ; elle forme l'entrée d'une cheminée, de 0,32 sur tout sens, qui monte droit sur le mur ; l'autre est de la même grandeur, et, passant en biais par-dessus le fourneau, vient se réunir avec celle-ci, dans le même passage, à la voûte de la pièce.
- 50 Vis-à-vis de la chauffe se trouvent deux petites ouvertures ; l'une, au niveau du fond, à 0,12 de haut et 0,08 de large : elle était bouchée par un tampon de fer, et a servi, lors de la fusion du métal, à son passage, pour couler dans l'écheneau.

- 51 L'autre, à la naissance de la voûte, 0,21 au-dessus du fond, a 0,08 de chaque sens ; elle a servi, pendant la fonte, à voir dans le fourneau à quel point en était la matière.
- 52 À droite du fourneau était placé le moule dans une fosse creusée de 1,65 dans les reins de la voûte de la pièce de dessous ; il s'élevait de 0,70 au-dessus du plancher ; ce qui donnait une pente de 0,08 depuis la partie la plus élevée de l'âtre, jusqu'à l'entrée des jets.
- 53 On aurait pu même éviter de creuser une fosse, en couchant la figure sur le côté, parce que les châssis ont assez de force pour contenir les efforts de la matière, sans être enterrés, comme on est dans l'usage de le faire.
- 54 La statue était moulée en entier, à l'exception du pléite, d'un bras et des plumes du chapeau, qui avaient été placés dans des châssis séparés ; on aurait pu s'en dispenser, mais on craignait, en les laissant, d'augmenter les difficultés en donnant plus de hauteur à la figure.
- 55 Tout étant ainsi préparé, il ne restait plus que la fonte à faire ; en conséquence on plaça dans le fourneau 1 000 kilogrammes de matière, moitié environ en vieux canons, un tiers en cuivre rouge, le reste en cuivre jaune ; et le 8 germinal an XII, à trois heures de l'après-midi, on alluma le feu ; il fallut un peu plus de cinq heures pour que le métal fût en fusion complète ; pendant ce temps on fit chauffer l'écheneau et les quenouillettes, qui fermaient l'entrée des deux jets, puis on plaça la bascule qui devait les enlever à la fois.
- 56 Le ministre de l'Intérieur, qui avait été invité, ne put venir ; mais il se trouvait plusieurs fonctionnaires publics, ainsi que plusieurs artistes, amis de M. Gois, et la plupart membres de l'Athénée des arts : chacun attendait avec impatience, lorsqu'enfin, à huit heures dix minutes, M. Rousseau, jugeant que la matière avait acquis la fusion et la chaleur nécessaires, prit le périer, en enfonça au-dedans du fourneau le tampon qui retenait le métal ; on le vit arriver et remplir l'écheneau ; les jets furent ouverts, et, en moins de deux minutes, les événements *crachèrent* un peu de matière, ce qui indiquait la réussite de la fonte. Au silence qui régnait depuis quelques instants, succédèrent les félicitations que méritaient M. Gois et les fondeurs qui venaient de terminer le premier monument durable fait depuis la révolution.
- 57 Et vous aussi, Messieurs, vous applaudirez, sans doute, aux efforts des fondeurs et à la hardiesse de notre collègue, surtout sachant que la statue n'éprouva d'autre accident qu'une légère gerçure sur la poitrine, que la tête n'eut aucune faute, et qu'il n'y a pas eu une seule fonte partielle, ni même aucune pièce à replacer, comme il arrive souvent ; vous voudrez sûrement leur en donner une marque, et, approuvant le rapport de vos commissaires, vous prendrez l'arrêté suivant :
- 58 L'Athénée des Arts, après avoir entendu le rapport de ses commissaires, sur les moyens employés pour la fonte en bronze de la statue de Jeanne d'Arc, considérant :
- Qu'il y a eu une nouvelle application d'anciens procédés ;
  - Qu'il a fallu du courage pour oser tenter une pareille entreprise ;
  - Que ce doit être une découverte heureuse pour les arts, que d'employer à la fois moins de temps, et moins d'argent pour obtenir les mêmes résultats ;
  - Qu'il a fallu un ouvrier habile et qui sut s'écarter de la route ordinaire, pour mouler en sable, avec plusieurs châssis, une figure d'aussi grande proportion ;
  - Que M. Honoré Gonon a entièrement réussi dans le travail dont il a été chargé par le fondeur ;

- Que le fondeur mérite une récompense pour avoir osé tenter une pareille entreprise ;
- 59 Arrête qu'une médaille sera accordée, en séance publique, à Honoré Gonon, et une à Jean-Charles Rousseau ;
- 60 Et, ses règlements s'opposant à une pareille récompense pour ses membres, donne, pour lui en tenir lieu, une mention honorable à M. Edme-Étienne-François Gois.
- 61 Paris, ce 13 messidor, an XII,

*M<sup>rs</sup> Rondelet, Beauvallet, Duchesne fils, rapporteur*