HAL
open science

Les gestes de travail du luthier

Hélène Claudot-Hawad

To cite this version:

Hélène Claudot-Hawad. Les gestes de travail du luthier. Geste et image, 1985, 5, pp.21-48. halshs-00586494

HAL Id: halshs-00586494

https://shs.hal.science/halshs-00586494

Submitted on 16 Apr 2011

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.

Le luthier Pierre Claudot à Marseille en 1972

LES GESTES DE TRAVAIL DU LUTHIER

Hélène CLAUDOT-HAWAD

LAPMO - Maison de la Méditerranée

Résumé : Pour cette étude des gestes de travail du luthier, différentes voies d'approche ont été empruntées, aboutissant à définir des opérations techniques appelées élémentaires. Ensuite, les divers modes de préhension des outils utilisés par le luthier ont fait l'objet d'une description en traits distinctifs, qui a permis de comparer et de classer, en trois grandes familles, des gestes de préhension paraissant à première vue aussi foisonnants que disparates.

Dans de nombreuses sociétés étudiées par les ethnologues, l'artisan et plus particulièrement le forgeron qui maîtrise le feu, élément céleste, est investi d'une fonction symbolique très forte. Le savoir technologique et l'aspect créateur du métier auquel une interprétation cosmogonique est souvent donnée, font de l'artisan un être social à part, tantôt respecté, tantôt méprisé, toujours craint.

Rien de semblable apparemment lorsque, passant de l'Afrique ou de la Grèce Antique à la France provinciale, on pénètre dans les ateliers du monde artisanal. L'image de l'apprenti sorcier ou du démiurge face à la matière brute s'est plutôt transposée vers les prouesses de l'industrie moderne. L'adjectif «artisanal» est même devenu dans certains cas synonyme d'«inefficace». C'est dire combien cette dimension du pouvoir sur la matière et donc sur le monde a perdu tout caractère occulte pour céder la place à une vision matérialiste et opératoire de l'acte technique.

Même si aucune réminiscence vulcanienne ne nous assaille en poussant la porte d'un atelier de lutherie, on constate facilement que ces lieux sont le domaine d'une technique hautement *spécialisée* qui sort des pratiques courantes et quotidiennes en usage dans notre société. La spécialisation n'empêche pas, d'ailleurs, le caractère «humanisé» de cette industrie dont les conditions de réalisation (l'outillage notamment) sont au moins partiellement créées par l'artisan et ne constituent pas un environnement particulièrement agressif. Prolongée par un appendice de bois ou de métal, la main de l'homme reste ici maître d'œuvre.

Les outils ou accessoires, dont certains sont fabriqués ou emmanchés par le luthier lui-même, sont légers. Ils sont rangés, toujours minutieusement, sur un présentoir qui les rend chacun parfaitement accessibles. Les copeaux de bois ou la colle d'os qui chauffe au bain-marie sur un réchaud dégagent une odeur particulière mais jamais nauséabonde.

1 - Les outils du luthier

2 - Gabarits

Les bruits qui accompagnent les opérations de fabrication sont rarement tonitruants. L'établi est placé de manière à bénéficier de préférence de l'éclairage latéral du jour. Le luthier, sanglé dans un long tablier enveloppant à bretelles croisées, taillé dans de l'étoffe indigo, travaille le plus souvent assis, installé sur un tabouret en face de l'établi. Ses gestes à la fois calmes, précis, aisés, rapides, s'enchaînent en étapes diversifiées qui font pressentir la complexité, loin de toute improvisation, de ce savoir-faire.

L'appellation de *luthier* ne correspond pas aux objets habituels que fabrique ce dernier aujourd'hui, c'est-à-dire les violon, alto, violoncelle et contrebasse. Ces instruments à cordes frottées à l'aide d'un archet diffèrent par leurs dimensions mais non par leur construction. Le terme *luth* provient de l'arabe *al-oûd* qui désigne un instrument de musique à cordes pincées, importé en Europe, et qui connut

3 - Un atelier de lutherie au XVIIIe siècle (Grande Encyclopédie de Diderot et d'Alembert)

4 - Atelier du luthier J. Vuillaume à Mirecourt en 1982

une grande vogue du XVIe au XVIIIe siècle. Le mot *violon*, orthographié *vyollon*, apparaît au milieu du XVIe siècle. La forme achevée de cet instrument, telle qu'elle s'est transmise jusqu'à nos jours, a été fixée à la fin du XVIe siècle. A cette époque, les *faiseurs* ou *facteurs d'instruments*, appelés populairement *luthiers*, fabriquent indifféremment luths, vièles, violes et violons. Un édit de 1776 désigne officiellement les membres de ce corps de métier par le titre de *luthiers*, appellation dont l'illogisme est signalé dès 1764 par J. Rousseau, auteur d'un dictionnaire de musique, puisque déjà la fabrication des luths avait pratiquement été abandonnée par les luthiers (Pierre 1893).

A produit égal, équivaut-il technique semblable ? D'après quelques archives disponibles sur l'art du luthier, il semble que la fabrication des violons contemporains suive les mêmes grandes étapes qu'autrefois et que l'outillage ait peu changé (certaines pièces comme, par exemple, le corps des rabots qui était auparavant en bois ont été remplacées plus tard par leur équivalent en métal, mais dans le respect de la forme ancienne).

Différents ouvrages ou manuels pratiques de lutherie (Maugin 1834, Tolbecque 1903, Millant 1979) présentent, soit par nécessité, soit par influences successives, les diverses étapes de fabrication du violon de manière similaire, à quelques variantes près. Le bois, dont le caractère fibreux conditionne de façon incontournable le traitement, et les outils adaptés à la lutherie, font partout l'objet d'un préambule détaillé marquant l'importance de leur choix. Si tous ces ouvrages décrivent ensuite le *résultat* à obtenir sur la pièce travaillée et précisent l'*outil* à employer pour y parvenir, ils ne mentionnent que rarement ou épisodiquement, lors d'une opération de construction plus particulière, les *gestes* à accomplir pour se servir des outils. Ce n'est certainement pas le but qui leur est assigné, mais il est évident que les références données ne sauraient s'adresser à un novice qui n'a jamais manié le rabot ou la gouge. Ces indications permettent de comprendre les contraintes liées à la matière première et aux outils pour parvenir au produit fini, mais elles n'expliquent pas l'*art* du luthier ou les règles de son *habileté* dans le sens de *capacité d'exécution*. Est-il possible d'ailleurs de décrire ces gestes de travail dans leur caractère *agissant*, opératoire, dépouillé ici de toute fonction de communication, de toute dimension symbolique ou sémique ? Comment déterminer des unités gestuelles cohérentes et isoler des traits pertinents qui soient capables de les définir réciproquement ?

LES DIFFÉRENTES PARTIES DU VIOLON

La dénomination des différentes parties du violon (atteignant un nombre total de 69 à 71 unités d'après Maugin 1834, p. 4) fournit un premier découpage de l'instrument du point de vue de sa fabrication artisanale.

Le violon se compose d'un *corps* - ou *caisse de résonance* - et d'un *manche*.

Le *corps* est formé par le *fond*, taillé dans une ou deux pièces jointes d'érable (ou plaine), la *table d'harmonie* en épicéa et six *éclisses* en érable qui relient les deux pièces.

Le *manche* est constitué de la *poignée*, sur laquelle est fixée la *touche*, et de la *tête*, comportant le *chevillier* et la *crosse* ; cette dernière comprend la *coquille*, la *coulisse* et le *cul-de-poule*.

Plusieurs termes (dont celui de *tête*) donnent une orientation spatiale à l'instrument ; ainsi, sur le *corps*, se déterminent les *flancs avant* et les *flancs arrière* par rapport à la tête. Suivant une logique morphologique, les parties latérales de la tête sont appelées *joues*. A ces appellations anthropomorphes, il faut ajouter l'*estomac* (ou *centre*), parties de la table et du fond sur lesquelles s'appuie l'*âme*, petite pièce cylindrique qui transmet les vibrations au fond. Collée sous la table, la *barre* sert à consolider celle-ci et à la préserver des pressions du *chevalet* sur lequel reposent les cordes.

Dans la *table*, deux fines ouvertures sont découpées ; ce sont les *ff* ou les *ouïes*, échancrées chacune par deux entailles. A quelques millimètres des *bords* sont incrustés les *filets*, à la fois garniture et protection empêchant le pro-

5 - Les différentes parties du violon, d'après R. et M. Millant (1979 : 10-11)

longement de fissures qui pourraient se produire sur les bords de l'instrument et marquant l'endroit où passe l'archet, de même que les quatre *coins* (l'*onglet* est la jointure en biseau des deux filets).

La *voûte* est la forme donnée à la table et au fond ; elle est mise en valeur par la *gorge* creusée le long des bords, sur les filets.

Hormis les termes de *chevillier*, *sillet*, *éclisse* (qui en dehors de ce contexte signifie «éclat de bois») et les appellations *ff* et *CC* fondées sur une analogie graphique, la désignation des parties du violon ne fait pas appel à une terminologie linguistiquement spécialisée.

Dans ce vocabulaire, on peut distinguer les termes d'ordre fonctionnel indiquant le rôle de l'objet soit du point de vue du fabricant (*fond, table, chevillier, chevilles, chevalet, cordier, mortaise, chanfrein, onglet*), soit du point de vue de l'utilisateur (*poignée, coulisse, mentonnière, manche, touche*), les termes empruntés aux désignations du corps humain (*tête, joues, corps, flancs, estomac, talon, âme*), les désignations choisies par analogie de forme (*coquille, crosse, cul-de-poule, bouton, filet, ff, CC, voûte, gorge, barre*), enfin des termes utilisés au sens propre (*bords, coins, filet, manche, caisse de résonance*).

On peut s'étonner que le principe spirituel du violon, l'*âme*, repose sur une partie dénommée prosaïquement *estomac*, à cause encore, par analogie avec la biologie humaine, de sa position dans la partie la plus retrécie du corps du violon. En fait, le parallèle qui aurait pu être facile avec le corps humain n'a pas été acompli jusqu'au bout. Il s'agit davantage d'un rapprochement morphologique formel que d'une transposition de nature symbolique.

La plupart des syntagmes verbaux formés à partir de ces termes désignant les parties du violon se rapportent non pas à leur *fabrication* mais à leur *fixation* sur l'instrument : ainsi, *tabler* signifie «coller la table» et inversement *détabler* la décoller des éclisses et du fond ; *emmancher* veut dire «poser le manche» ; *fileter*, «poser les filets» ; *cheviller*, «poser de petites chevilles» pour renforcer les collages (par exemple, tous les violons destinés aux pays tropicaux chauds et humides sont chevillés) ; *barrer*, «fixer la barre» ajustée en force sous la table de l'instrument ; *rebarrer*, «changer la barre», opération effectuée, par exemple, quand un violon sonne mal.

LES ÉTAPES DE FABRICATION DU VIOLON

Les quelques cent vingt opérations (le compte n'est pas exhaustif) que j'ai relevées et qui se succèdent dans la fabrication d'un violon font intervenir les divers outils du luthier et mettent en jeu à tour de rôle des gestes particuliers aptes à produire un effet spécifique sur la matière. Elles peuvent être regroupées en quelques grandes étapes se définissant par rapport aux parties du violon fabriquées (*table* et *fond*, *éclisses*, *tête*, *manche*) et à l'action accomplie sur la pièce de bois.

Dans leur manuel pratique de lutherie, par exemple, R. et M. Millant (1979) distinguent dans la construction du violon dix étapes comprenant chacune plusieurs sous-parties : Ebauchage du fond et de la table ; Filetage ; Creusage et finition du fond ; Creusage de la table, les *ff*, la barre ; Les éclisses ; Le manche ; Finition du violon ; Vernissage ; Montage ; Réglage de la sonorité.

De son côté, le luthier Pierre Claudot (chez lequel s'est déroulée la plus grande partie de l'enquête sur les gestes de travail du luthier) m'a donné la succession de ces phases dans un ordre plus analytique : Dressage et jointure des pièces ; Montage du moule ; Traçage et chantournage ; Ebauchage du fond et de la table ; Finitions intérieures et extérieures du moule ; Rognage ; Filetage ; Ragréage et finition de la voûte ; Creusage du fond et de la table ; Découpage des *ff* ; Ajustage de la barre ; Collage du fond sur le moule ; Finition de l'intérieur ; Tablage ; Tête ; Préparation de l'enclavement du manche ; Emmanchage ; Fixation de la touche et poignée ; Finition de l'extérieur ; Vernissage ; Montage.

Les étapes de fabrication ainsi énumérées sont souvent imbriquées les unes dans les autres, d'où la variation des découpages opératoires : l'accent peut être mis soit sur la chronologie, soit sur la différence entre les pièces travaillées.

Par exemple, pendant que le collage des éclisses, coins et tasseaux sèche, d'autres opérations sont entamées concernant le fond et la table du violon (traçage et chantournage). Puis, le moule est repris jusqu'au collage des contre-éclisses. Ensuite, l'artisan revient aux pièces précédentes pour les «ébaucher». Si l'on privilégie le point de vue chronologique, on obtiendra ici quatre étapes distinctes. Par contre, d'un point de vue «organique» négligeant l'utilisation des temps creux à l'intérieur de chaque phase de la fabrication complète d'une pièce, on préférera ne pas dissocier l'assemblage des éclisses et des contre-éclisses, ni même les finitions intérieures et extérieures du moule qui interviennent beaucoup plus tard pour aboutir à la construction définitive des côtés du violon qui relient table et fond. De même, on traitera à part la fabrication de la table et du fond, regroupant traçage, chantournage, ébauchage... pour aboutir à deux classes de faits : le montage du moule et l'ébauchage de la table et du fond.

La plupart des termes qui définissent chaque étape dans la construction du violon marquent en fait une action *complexe* sur la matière recouvrant un faisceau d'*opérations techniques élémentaires* qui peuvent se distinguer à la fois par rapport à :
l'outil employé,
la manière de l'utiliser,
le résultat obtenu sur la matière .

Par exemple, ce que l'on appelle *filetage* consiste en opérations aussi diverses que :
le traçage des filets au *traçoir*,
l'approfondissement de l'entaille au *canif*,
le dégagement de l'entaille au *bédane*,
le découpage des filets au *canif*,

le collage des trois filets encastrés dans la fente,
le raccordement des filets et l'ajustage des onglets au *canif*.

Certaines opérations s'opposent ici sur les trois registres, c'est-à-dire du point de vue de l'outil, de la manière de l'utiliser, et de l'effet obtenu. D'autres diffèrent uniquement par un ou deux traits, comme, par exemple, l'approfondissement de l'entaille, le découpage des filets ou l'ajustage des onglets, réalisés uniformément avec le canif. Dans ce cas, l'outil est bien identique, mais aussi bien la manière de l'utiliser que le résultat sont différents.

De même, l'étape appelée *rognage* qui consiste à définir la forme définitive des bords du violon, fait appel à un outil unique, le canif, mais par contre à deux manières différentes de le manier en fonction du sens du fil. Traduisant linguistiquement la distinction entre ces gestes techniques, les luthiers utilisent les expressions de *pousser* et *tirer* (le canif).

On entre ici dans le vif du sujet puisque ces appellations désignent non pas un effet de l'outil sur la matière (comme, par exemple, l'ébauchage, le rognage, le filetage, le découpage...) mais bien un *geste* technique, une façon de conduire l'outil.

LES GESTES DU TRAVAIL

Essayant d'abord de saisir la succession des opérations de fabrication du violon, j'ai effectué une série chronologique de photographies prises de manière assez rapprochée pour tenter chaque fois de rendre le déploiement des gestes. Les angles de vue ont été multipliés afin que certaines composantes du geste ne restent pas masquées. Une caméra, reproduisant la continuité de l'action, aurait certainement été plus apte à accomplir cette tâche, mais je ne disposais pas d'un tel matériel.

Malgré le foisonnement apparent des gestes du luthier, l'analyse des documents photographiques révèle certaines constantes dans le maniement des outils ainsi qu'une régularité dans la formation des chaînes opératoires (par exemple, la succession logique de gestes associés à l'usage des gouges, canifs, rabots, limes, ratissoirs, papier de verre).

Le canif, dont le manche est taillé par le luthier «à sa main», est l'instrument par excellence de cet artisanat. Il offre l'éventail le plus riche d'utilisations et d'actions sur la matière. En effet, il intervient dans de multiples situations, pour la coupe à la longueur des éclisses et leur arasement, la taille des coins et tasseaux, le chanfrein servant à fixer l'épaisseur des bords, l'amincissement des contre-éclisses, le rognage, l'approfondissement de l'entaille pour les filets, le découpage des filets, le découpage des *ff*, la taille et l'ajustement de la barre, la sculpture de la tête, l'enclavement du manche...

Or, ces actions multiples réalisées au canif se résument en fait à *cinq gestes fondamentaux* produisant différents effets sur la matière : les uns correspondent à un retranchement ou à une perte de substance (entailler - en évidant ensuite avec le bédane - ou tailler selon deux méthodes imposées par le sens du fil) ; les autres impliquent une division ou séparation de la substance (inciser ou découper, trancher en deux parties).

Pour distinguer ces opérations que j'ai qualifiées d'*élémentaires*, la *nature de l'outil et le moyen d'action qu'il offre sur la matière* fournissent une première grille d'interprétation. Selon la classification d'A. Leroi-Gourhan (1973), le canif du luthier se définit comme un outil *à percussion et tranchant longitudinal*. Son angle d'attaque peut être soit *oblique* (pour tailler ou sculpter), soit *perpendiculaire* (pour trancher en utilisant tout le fil de la lame ; inciser ou découper en utilisant le haut et la pointe de la lame ; approfondir une entaille sur bois dur en utilisant la pointe de la lame). Cette description ne permet pas de distinguer les maniements différents du canif imposés par la matière lorsqu'il s'agit de tailler le bois en travers du fil (*pousser* et *tirer*).

La *manière d'employer l'outil* est un deuxième critère lié, d'ailleurs, au précédent. Les gestes techniques associés au canif font intervenir, parmi les diverses parties du corps, la main droite qui tient l'outil, le bras et l'épaule correspondants. La main gauche sert tantôt à immobiliser la pièce travaillée, tantôt à renforcer l'action de la main droite en se juxtaposant ou se superposant à elle, tantôt à guider la lame de l'outil lorsque la pièce est fixée à l'établi ; le bras et l'épaule gauches accompagnent l'action. Durant ces opérations, le travailleur est assis, le buste et la tête le plus souvent inclinés sur l'ouvrage. Les parties du corps les plus mobiles et les plus sollicitées dans ces mouvements sont donc essentiellement les mains, puis les bras et les épaules.

Cherchant à dégager les traits distinctifs qui permettraient de définir réciproquement ces gestes techniques, j'ai d'abord tenté de systématiser l'analyse des positions de *préhension* de l'outil qui en représentent la première phase. La façon de tenir l'outil, en effet, prédispose à certains mouvements et permet parfois d'en annoncer la forme et l'amplitude.

J'ai retenu plusieurs dimensions descriptives que l'extension du corpus amènera probablement à perfectionner et modifier. La première concerne les *points de contact du corps avec l'outil* : dans le cas du canif, les mains seules sont concernées et en particulier les doigts (pouce, index, majeur annulaire, auriculaire). Les différentes phalanges des doigts ont été distinguées (numérotées de 1 à 3 en partant de la pointe du doigt -partie la plus sollicitée dans la préhension- vers la paume) présentées soit dans leur face interne *(Fi)*, soit dans leur face externe *(Fe)*, soit de profil (côté gauche : *Cg* ou côté droit : *Cd*, définis par rapport à l'artisan).

6 - Points de contact de la main avec l'outil

Dans la paume (*Fi* : face interne) ou sur le dos (*Fe* : face externe) de la main, plusieurs endroits peuvent servir d'appui à l'outil, notamment l'espace exis-

7 - Points de contact de l'outil avec la main

tant entre le pouce et l'index *(A)*, le bord interne de la main compris entre l'auriculaire et le poignet *(B)*, ou encore la ligne qui suit la racine des doigts *(C)* (fig. 6).

La deuxième dimension descriptive utilisée concerne les *points de contact de l'outil avec le corps*, définis selon leur situation, non pas absolue mais réciproque, et notés de 1 à x suivant leur proximité avec la lame de l'outil ou au contraire leur éloignement vers l'extrémité du manche (fig. 7).

La *posture ou l'orientation de certaines parties de la main* est également apparue comme distinctive : les *doigts*, par exemple, peuvent être tendus, demi-repliés, repliés, ou encore la *paume* de la main dirigée, par rapport à la pièce travaillée, vers cette dernière, en sens inverse ou latéralement (en fait, c'est l'orientation du *poignet* qui définit le plus parfaitement ces traits selon que sa face interne, correspondant à la paume de la main, est dirigée vers l'ouvrage, en sens contraire ou latéralement).

PREMIER GESTE : «POUSSER»

Pour la main droite, seule la face interne des doigts ainsi que le bord droit de la paume (entre auriculaire et poignet) sont en contact avec l'outil. «Pousser» est un acte de *précision*. La façon de tenir l'outil doit être ferme tout en demeurant suffisamment souple pour épouser le mouvement imprimé, de bas en haut, par le poignet qui permet d'attaquer la matière de manière *oblique*. Le bois est travaillé dans le sens du fil ou dans le travers du fil. La lame est presque parallèle à la surface taillée et produit des copeaux très minces.

8 - Canif (pousser, 1er geste)

9 - Canif (pousser, variante du 1er geste)

L'action s'interrompt lorsque la lame est relevée vers le haut ; la position des doigts n'a pas varié, seul le poignet et indirectement le bras bougent. Parmi les doigts qui tiennent le canif, appuyés sur le manche, l'index est le plus proche de la lame (position *1*), suivi par le pouce (*2*), le majeur (*3*), puis l'annulaire et l'auriculaire (*4* et *5*). Le reste du manche de l'outil prend appui sur le bord de la main défini entre poignet et auriculaire (*6*) (fig. 8). La main gauche sert le plus souvent à tenir la pièce travaillée. Dans certains cas, à l'aide du pouce dont l'extrémité est posée sur le dos de la lame (fig. 9), le luthier assure le trajet de la lame et évite les risques de dérapage ou de déviation provoqués par exemple par l'alternance des fibres dures et tendres du bois. Pour renforcer la stabilité ou la solidité de la main gauche qui maintient la pièce immobile tout en poussant quelquefois la lame du canif, le coude est collé au corps. Par contre, l'action de la main droite qui implique un certain développement dans l'espace exige la libération du coude.

D'après les dimensions descriptives retenues, la définition componentielle de la première phase *(préhension)* de ce geste technique serait la suivante:

	points de contact corps/outil		posture des doigts	orientation de la paume
pouce	Fi [1]	2	tendu	
index	Fi [1]	1	tendu	
majeur	Fi [1,2]	3	demi-replié	
annulaire	Fi [2,3]	4	replié	
auriculaire	Fi [2,3]	5	replié	
paume	Fi [B]	6	repliée	vers l'ouvrage

DEUXIÈME GESTE : «TIRER»

Lorsqu'il s'agit de travailler le bois exactement dans le sens du fil, ce geste qui marque un mouvement de rapprochement de l'outil, de l'extérieur vers le corps de l'artisan, peut alterner avec celui de «pousser» qui, au contraire, définit un mouvement d'éloignement de l'outil en partant du corps de l'artisan vers l'extérieur. Dans tous les cas, l'angle d'attaque de la matière est oblique. L'usage de l'une ou l'autre technique évite d'avoir à tourner la pièce à tailler. Le travail dans le «travers» du fil par contre exige, suivant le sens de l'ouvrage, l'un ou l'autre geste pour ne pas risquer de fendre la pièce en créant une pression trop forte sur le droit fil.

La position de préhension du canif dans ce geste de *tirer* connaît quelques variations selon la nature des fibres du

10 - Canif (tirer, 2e geste)

11 - Canif (tirer, variante du 2e geste)

bois : en général, le pouce de la main droite sert de point d'ancrage (à la fois guide et contre-poids) permettant de ramener doucement l'outil, tenu solidement par les autres doigts de la main (fig. 10). Si le bois est particulièrement dense ou résistant, la main gauche posée par dessus la main droite peut éventuellement renforcer, assurer et guider l'action (fig. 11). Par contre, si les fibres sont tendres, il arrive que le pouce reste posé sur le manche du canif.

	points de contact corps/outil		posture des doigts	orientation de la paume
pouce	- [ou Fi 1]	- [ou1]	tendu	
index	Fi [1,2,3]	1	replié (sur la lame)	
majeur	Fi [2,3]	2	replié (sur le manche)	
annulaire	Fi [2,3)]	3	replié (sur le manche)	
auriculaire	Fi [2,3]	4	replié (sur le manche)	
paume	Fi [C]	1,2,3,4	repliée (sur le manche)	vers l'ouvrage

TROISIÈME GESTE : TRACER OU DÉCOUPER

Cette manière de se servir du canif intervient notamment pour le découpage des filets et l'approfondissement du tracé de l'entaille où ces derniers seront insérés. L'ouvrier tient son outil, comme le dit Tolbecque (1903 : 39), «à la façon d'un porte-plume, très près de la pièce qu'il coupe, en se servant de son annulaire comme guide pour ne pas 'échapper' le trait». Les trois doigts qui, fléchis, maintiennent le canif et guident la pointe de la lame, c'est-à-dire le majeur, l'index et le pouce, jouent un rôle fondamental. Le majeur est en principe le plus proche de la lame, mais il arrive que sa position soit alternée avec celle de l'index. Ce n'est pas tant la force que la précision et la mobilité imprimée par les doigts plutôt que par le poignet, qui importent ici. L'attaque de l'outil sur la matière est perpendiculaire.

12 - Canif (inciser, 3e geste)

13 - Canif (découper, 3e geste)

	points de contact corps/outil		posture des doigts	orientation de la paume
pouce	Fi [1]	3	demi-replié (fléchi)	
index	Fi [1]	2 [ou 1]	demi-replié	
majeur	Fi [1] ou Cg [1]	1 [ou 2]	demi-replié	
annulaire	-		replié [ou tendu sur l'ouvrage pour guider le trait)	
auriculaire	-		replié	
paume	Fe [A]	4	repliée	vers l'ouvrage

QUATRIÈME GESTE : ENTAILLER

Ce geste se substitue au précédent lorsqu'il s'agit de tracer, inciser ou entailler un bois dur (l'érable du fond du violon, par exemple, par opposition à l'épicéa de la table). Le manche de l'outil est ici enveloppé de façon compacte par les doigts serrés de l'artisan, empoigné solidement comme on peut tenir par exemple une pique à enfoncer dans le sol. On gagne en force ce que l'on perd en précision ; le contrôle du cheminement de l'outil est dans ce cas très difficile. C'est la pointe de la lame qui est sollicitée, attaquant la matière perpendiculairement, comme dans la technique précédente. Pour éviter tout débordement, le coude du bras droit est collé au corps. La main gauche maintient la pièce en place (fig. 14).

14 - Canif (entailler, 4e geste)

15 - Canif (entailler, variante du 4e geste)

	points de contact corps/outil		posture des doigts	orientation de la paume
pouce	Fi [1]	5	tendu	
index	Fi [1,2,3]	4	replié	
majeur	Fi [2,3]	3	replié	
annulaire	Fi [2,3)]	2	replié	
auriculaire	Fi [2,3]	1	replié	
paume	Fi [C]	1/2/3/4	repliée	latéralement

Comme variante à cette position, il arrive que le pouce, demi-replié, touche dans sa partie latérale *(Cd/1)* le manche de l'outil et prenne appui également sur l'index *(Fi/1* du

pouce sur *Cg/2* de l'index) (fig. 15). Dans tous les cas, les différents doigts de la main forment bloc, soudés les uns aux autres, posture contribuant à la force de cette préhension. Il serait certainement utile de préciser, dans les divers gestes étudiés, les points de contact et d'appui réciproques des différentes parties de la main.

CINQUIÈME GESTE : TRANCHER, COUPER EN DEUX

Cette opération se pratique par exemple pour sectionner les éclisses ou contre-éclisses à la longueur, bien qu'il soit plus traditionnel de les scier. Mais le tranchant du canif est si bien affûté que le résultat recherché est aussi bien obtenu de cette façon. L'outil est empoigné à pleine main. La lame, utilisée sur toute sa longueur, attaque le bois perpendiculairement. Le poignet et le bras impulsent un mouvement de haut en bas et d'avant en arrière à l'outil. La main gauche tient la pièce.

16 - Canif (trancher, 5ème geste)

	points de contact corps/outil		posture des doigts	orientation de la paume
pouce	Fi [1]	[1]	tendu	
index	Fi [1,2,3]	2	replié	
majeur	Fi [2,3]	3	replié	
annulaire	Fi [2,3)]	4	replié	
auriculaire	Fi [2,3]	5	replié	
paume	Fi [C]	2,3,4,5	repliée	vers l'ouvrage

LA COMPARAISON DES GESTES

Pour comprendre le développement d'un geste technique et être en mesure de le reproduire, rien ne peut égaler sa saisie *visuelle*. D'ailleurs, l'apprentissage traditionnel de la lutherie tel qu'il se déroulait autrefois dans les ateliers ne s'appuyait beaucoup ni sur le verbe, ni sur la théorie : on laissait l'apprenti mimer, copier ou répéter le nombre de fois utiles un geste voulu, jusqu'à l'obtention d'un résultat satisfaisant. C'est la pratique qui est réputée «faire la main». Aussi, cette description fastidieuse des gestes du luthier n'aurait aucun sens ni aucune utilité si elle ne débouchait pas sur la possibilité de *comparer* entre elles différentes actions techniques.

La confrontation des types de préhension de l'outil précédemment décrits conduit déjà à quelques remarques. Une certaine analogie se dégage entre les deuxième, quatrième et cinquième gestes (*tirer, entailler, trancher* : fig. 10, 14, 16). En effet, le deuxième *(tirer)* et le cinquième *(trancher)* ne s'opposent dans leur définition que par la position éventuelle du pouce détaché de l'ouvrage dans un cas, mais toujours posé sur l'outil dans l'autre, et secondairement par le point de contact de l'outil avec la main (lame et manche d'un côté, manche seul de l'autre). La position de la main pour saisir le canif quand il s'agit de *tirer* ou *trancher* est donc pratiquement identique ; par contre, l'angle d'attaque de la matière dans un cas sera *oblique*, dans l'autre cas *perpendiculaire*. Entamés de façon similaire, ces deux gestes techniques n'impliquent pas, ensuite, le même développement dans l'espace : dans le mouvement de *tirer*, l'outil ramené en direction du pouce par un enroulement progressif des doigts vers la paume, se déplace de l'avant vers l'arrière sur un plan qui peut être horizontal ou oblique. Par contre, pour *trancher*, la main a un parcours de haut en bas accompagné d'une action d'avant en arrière.

Le quatrième geste *(entailler* : fig. 16) part de la même position de préhension que les autres, mais l'outil est cette fois saisi en sens inverse, l'auriculaire en première position près de la lame, suivi des autres doigts jusqu'au pouce repoussé vers l'extrémité du manche. La main se déplace de l'avant vers l'arrière, mais le mouvement du poignet a une amplitude très restreinte, parfois nulle ; c'est le bras qui tracte l'outil régulièrement.

D'un autre côté, le premier geste *(pousser* : fig. 8 et 9) et le troisième *(tracer* : fig. 12 et 13) ont en commun le rôle primordial réservé aux trois doigts : index, majeur et pouce, dans la préhension de l'outil. Cette triade légère permet de guider le canif avec une extrême précision, mais au détriment de la force ou de la puissance d'attaque que pouvaient apposer à la lame les précédentes postures. Ces gestes s'opposent, par contre, par le point d'appui de l'outil sur la partie centrale de la main (*Fi/B* pour *pousser* et *Fe/A* pour *tracer)*, ainsi que par l'orientation de la paume de la main.

Considérée du point de vue des modes de préhension de l'outil, cette dichotomie entre force et précision se réalise également quant à l'angle d'attaque de la matière : «la percussion oblique, observe A. Leroi-Gourhan (1973, p. 55), est précise et ses résultats limités ; la percussion perpendiculaire est violente et peu utilisable dans un travail précis». La combinaison de ces deux critères permet de mesurer tous les degrés intermédiaires possibles entre ces pôles extrêmes.

Le choix entre les deux options, force ou précision, semble canaliser, dans des voies comparables, les utilisations des différents outils de lutherie et les gestes qui leur sont associés.

Prenons, par exemple, la famille des gouges, instruments à percussion posée, à lame concave et tranchant curviligne et transversal. Leur utilisation fait appel, comme pour le canif, aux deux modes d'attaque de la matière : oblique et perpendiculaire, et à différents modes de préhension de l'outil. Ainsi, la grosse gouge, qui sert à l'ébauchage de la table et du fond du violon, est saisie à pleine main, de la même manière que le canif lorsqu'il s'agit de *trancher* (fig. 16), ou encore d'*entailler* (fig. 14) et *tirer* (fig. 10). Cependant, la paume de la main est orientée cette fois en sens

17 - Gouge
(2e, 4e et 5e gestes)

18 - Gouge (variante)

inverse de l'ouvrage. L'index de la main gauche, placé dans la gouttière de la gouge, va permettre de guider l'action (fig. 17). L'utilisation de la grosse gouge se fait en posture debout, pied gauche en arrière et pied droit en avant pour accentuer la stabilité du corps. La main droite qui tient le manche à son extrémité, prend appui sur le ventre de l'artisan. La pièce travaillée étant fixée à l'établi, le luthier peut renforcer l'action de la main droite en lui juxtaposant la main gauche qui empoigne le manche selon la même position et vient se placer en avant du côté de la lame (fig. 18).

L'ébauchage, en effet, est un travail de force qui nécessite une grande pression sur l'outil pour permettre à la lame d'entamer l'importante surface de bois correspondant à son tranchant. L'angle d'attaque de la matière est oblique. Les copeaux qui résultent de cette opération sont larges et épais.

Les gouges moyennes et fines offrent un éventail plus large d'usages où l'on peut identifier différentes positions de préhension de l'outil, déjà recensées au sujet du canif.

Pour rectifier les coins et les tasseaux, par exemple, une fois qu'ils sont collés au moule, le luthier effectue une taille de haut en bas en présentant son outil perpendiculairement à la matière. Dans la préhension de l'outil, aussi bien la position des doigts, les points d'appui de l'outil et l'orientation de la paume de la main sont identiques à ceux du geste d'*entailler* avec le canif dans un bois dur (quatrième geste : fig. 14), mais le mouvement imprimé à l'outil par le bras va, ici, de haut en bas. Cette action de force est associée à un geste de précision de la part de la main gauche qui, à l'aide du majeur ou de l'index appuyé sur le dos de la lame, guide la trajectoire du tranchant de l'outil (fig. 19).

Suivant la même position de préhension de la gouge, l'artisan peut présenter son outil obliquement (par exemple, au cours de la sculpture de la tête de l'instrument), tranchant le bois avec moins d'effort et donc plus de précision. La paume de la main est alors dirigée en sens contraire de l'ouvrage et le mouvement s'effectue d'arrière en avant ou latéralement de droite à gauche (fig. 20).

Enfin, la façon de saisir le canif pour *trancher* (cinquième geste : fig. 16) se retrouve à propos du bédane (fig. 21) qui sert à évider l'entaille creusée pour les filets.

Comme le canif dans l'opération de *tracer* (troisième geste : fig. 12), la gouge peut encore être saisie à la manière d'un porte-plume, maintenue par trois doigts (pouce, index, majeur) et prenant appui sur l'espace de la main situé entre le pouce et l'index *(Fe/A)*. Le mouvement donné à l'outil reste de faible amplitude, faisant jouer surtout la mobilité des doigts, dans toutes les directions possibles (fig. 22). Ce prin-

19 - Gouge (4e geste)

20 - Gouge (4e geste)

21 - Bédane (5e geste)

22 - Gouge (3e geste)

23 - Ratissoir étroit (3e geste)

24 - Pointe-aux-âmes (3e geste)

25 - Poinçon (3e geste)

26 - Traçoir (3e geste)

cipe de préhension «à trois doigts» se retrouve dans le maniement d'outils aussi divers que le ratissoir étroit (fig. 23), la pointe-aux-âmes (fig. 24), le poinçon (fig. 25), le traçoir (fig. 26). Même si la forme de l'outil, la nature de son tranchant, l'angle d'attaque de la matière ou le mouvement qui va diriger l'outil peuvent varier, les modes de préhension définis par les points de contact entre corps et outil ainsi que la position et l'orientation des doigts et de la paume de la main sont, pour ces outils, *comparables*.

27 - Gouge (1er geste)

Enfin, largement mise à l'œuvre pour la sculpture de la *tête*, une quatrième position de préhension de la gouge apparaît, voisine de celle du canif dans le geste de *pousser* (premier geste : fig. 8 et 9). En effet, l'ordre relatif des doigts qui tiennent l'outil est identique ainsi que leur posture (fig. 27) ; on obtient la même définition componentielle. Ce n'est qu'en valeur absolue que diffèrent les préhensions des deux outils. Dans le cas de la gouge, l'étroitesse du manche, d'une part, et le tranchant transversal de sa lame permettant une attaque oblique de la matière par un mouvement appuyé d'arrière en avant, d'autre part, impliquent une répartition des doigts sur toute la longueur de l'outil : l'index, à la fois guide et poids, prend appui sur le début de la lame dans sa partie concave. Par contre, pour le canif, le manche beaucoup plus large permet au pouce et à l'index de se tenir pratiquement en vis-à-vis et, par ailleurs, son tranchant longitudinal suppose, dans une attaque oblique de la matière, un guidage latéral, d'où la position de l'index sur le côté droit du manche plutôt qu'en avancée de la lame. En fait, ces façons quelque peu différentes de tenir le canif et la gouge apparaissent comme des *variantes contextuelles* de ce mode de préhension identifié dans le premier geste décrit («pousser»), auquel on peut assimiler également la manière de tenir les limes (fig. 28), les râpes, le papier de verre (fig. 29), la petite scie (fig. 30), le bédane (fig. 31) et les ratissoirs larges (fig. 32). Les petits rabots à dents s'assimilent également à ce mode de préhension malgré l'absence d'intervention de l'annulaire et de l'auriculaire à cause de la taille réduite de l'outil (fig. 33).

28 - Lime (1er geste)

29 - Papier de verre (1er geste)

30 - Petite scie (1er geste)

31 - Bédane (1er geste)

32 - Ratissoir large (1er geste)

33 - Rabot (1er geste)

Lorsque l'on élargit le corpus à l'ensemble des préhensions d'outils utilisées par le luthier, on constate qu'elles peuvent s'apparenter aux différentes positions gestuelles déjà définies, formant trois grandes familles de préhension (1-*tracer*, 2-*pousser*, 3-*tirer/entailler/trancher*, ces dernières variant par l'orientation de la paume de la main). Les unes sont plus propices aux actions de force, les autres plus favorables aux actions de précision.

Si la nature des divers outils à l'œuvre dans la lutherie et les différentes solutions qu'ils offrent pour traiter la matière fournissent un premier choix entre les types d'actions à mener (force ou précision), leurs différents modes de préhension et d'usage permettent de moduler et de nuancer cette répartition.

Une percussion perpendiculaire associée à une préhension du type *tirer/entailler/trancher*, que l'on peut surnommer «à pleine main», sera à la fois plus «violente» et moins «précise», pour reprendre les termes d'A. Leroi-Gourhan, que la même percussion combinée à une préhension «à trois doigts» du type *tracer* (fig. 12, 25, 26). Cette dernière sera elle-même plus violente et moins précise qu'une percussion oblique avec préhension intermédiaire du type *pousser* (fig. 8, 9, 27, 32)...

Ainsi, en intégrant cette première phase d'un geste technique qui définit le *contact entre le corps et l'outil*, on obtient une échelle beaucoup plus fine de classification des actions sur la matière.

Ce travail qui demeure encore un préambule à l'étude des gestes techniques du luthier manifeste bien les difficultés liées à ce thème dont le cadre théorique et méthodologique est à constituer. J'ai tenté, pour aborder ce problème, de conjuguer différentes voies d'approche empruntées à des domaines différents. La première orientation, d'ordre ethno-linguistique, a mis en évidence le vocabulaire qui désigne les parties du violon, permettant de comprendre la morphologie de cet instrument et d'introduire à la logique de sa construction. J'ai considéré ensuite l'identification de ces diverses étapes de fabrication et leur classification du point de vue de l'artisan qui les exécute : le luthier. Il est apparu, cependant, que chacune de ces phases représentait, en fait, une action technique *complexe* recouvrant des opérations nombreuses et diversifiées qui faisaient appel à des outils variés. J'ai ressenti alors la nécessité d'isoler des opérations techniques que j'ai appelées *élémentaires* et définies à l'aide de trois critères : 1-la nature de l'outil employé, 2-la manière de s'en servir, 3-le résultat obtenu.

Si la première et la troisième dimensions ont été amplement traitées dans les ouvrages d'A. Leroi-Gourhan, la description de la deuxième dimension reste à inventer. J'ai tenté d'en systématiser un aspect, celui de la *préhension* de l'outil, séquence gestuelle considérée comme la première partie - constituante - d'une opération technique élémentaire réalisée avec un outil.

Empiriquement, par comparaison des divers éléments du corpus, j'ai dégagé plusieurs *dimensions descriptives* définissant les points de contact du corps avec l'outil et, inversement, de l'outil avec le corps, ainsi que la posture et l'orientation de certaines parties de la main (doigts et paume). Les définitions componentielles obtenues, formalisées à l'aide de quelques abrévations ont beaucoup facilité la manipulation des données.

La description du mouvement proprement dit, qui suit la préhension de l'outil, n'a été ici qu'esquissée, montrant qu'à préhension égale correspondent non seulement des attaques différentes de la matière par l'outil, mais également une pluralité de mouvements de locomotion ou de translation de l'outil, impliquant diverses parties du corps.

On remarque que l'éventail des modes de préhension est plus ou moins large selon les outils. Le canif, la gouge et le ciseau à bois offrent la plus grande variété de possibilités, suivis par le ratissoir, le bédane et le poinçon, tandis que la lime, la râpe ou le traçoir, par exemple, se limitent à une seule position de préhension et d'usage.

Cette première étude permet de conclure que le nombre de positions de préhension des outils, en lutherie, est *limité*. Une économie descriptive certaine en résulte pour la définition de ces gestes. En prenant ce critère en compte et en le combinant avec les définitions des actions techniques sur la matière proposées par A. Leroi-Gourhan, on obtient une première base intéressante de classification des gestes techniques associés à un outil.

Si les gestes de travail du luthier paraissaient de prime abord extrêmement abondants, disparates et spécifiques, ils peuvent finalement être classés en trois grandes familles (fig. 34), du point de vue de la préhension de l'outil.

Il reste à compléter par l'étude des mouvements de locomotion ou de translation de l'outil ces chaînons d'apparentement entre actions techniques, élaborés pour l'instant par rapport à la nature de l'outil, à son mode de préhension par l'artisan et au résultat obtenu sur la matière.

	"A PLEINE MAIN"			INTERMEDIAIRE	"A TROIS DOIGTS"
	Orientation de la paume par rapport à l'ouvrage				
	vers	inverse	latérale		
PERCUSSION PERPENDICULAIRE	canif (trancher les éclisses à la longueur) scie (chantourner) bédane (évider l'entaille)		canif (approfondir l'entaille pour les filets sur bois dur) gouge (taille des coins et tasseaux)	limes (finitions) rapes (finitions) papier de verre (finitions) bédane (évider l'entaille dans les coins)	canif (creuser l'entaille pour les filets, découper les filets) traçoir (tracer l'entaille pour les filets) poinçon (tracer le moule sur la pièce de bois)
PERCUSSION OBLIQUE	canif (tirer) ratissoir (aiguisage) rabot américain (dressage de la table et du fond)	gouge (ébaucher et sculpter la tête)	varlope à joint (dressage des joints)	canif (pousser) gouge (sculpter la tête) petits rabots à dents ratissoirs larges (finition des voûtes)	gouge (sculpture de la tête) ratissoirs longs (finition des gorges)

34 - Tableau de classification des gestes associés à un outil (selon le mode de préhension de l'outil et l'angle d'attaque de l'outil sur la matière)

BIBLIOGRAPHIE

Leroi-Gourhan 1973, LEROI-GOURHAN A., *L'homme et la matière*, Paris, Albin Michel, 1973 (1re éd. 1943)

Maugin 1834, MAUGIN J.C., *Manuel du luthier*, Paris, Librairie Roret, 1834

Maugin & Maigne 1894, MAUGIN J.C. & MAIGNE W, *Nouveau manuel complet du luthier*, Paris, Roret, 1894

Millant 1979, MILLANT R. & M., *Manuel pratique du luthier*, Bruxelles, Les amis de la musique, 1979 (1re éd. 1952)

Pelissero & Monier 1977, PELISSERO P. & MONIER F., *Facture d'orgues, lutherie*, Paris, Hachette, 1977

Pierre 1893, PIERRE C., *Les facteurs d'instruments de musique - Les luthiers et la facture instrumentale - (Précis historique)*, Paris, Sagot, 1893

Sibire 1885, SIBIRE Abbé, *La chelonimie ou le parfait luthier*, Bruxelles, Loosfelt, 1885

Tolbecque 1903, TOLBECQUE A., *L'art du luthier*, Niort, Chez l'auteur, 1903

Cet article a été publié en 1985 dans le numéro 5 de la revue Geste et Image (Paris, Quatre Vents éditeur), pp.21-48, mais son édition comportait tant d'erreurs que le texte était incompréhensible et qu'il a paru nécessaire de le réimprimer correctement. Les dessins au trait sont de D. Molez d'après les photographies d'H. Claudot-Hawad. Je remercie *Geste et Image* de m'en avoir autorisé la reproduction dans les *Travaux du LAPMO*.