

Les étapes de taille d'un bloc

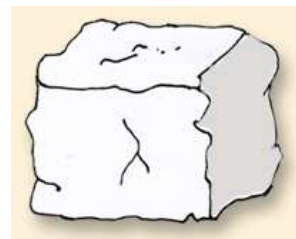
On distingue **plusieurs étapes de taille** entre le moment où le bloc fait partie du front de taille, jusqu'à son utilisation pour construire un bâtiment.

Extraction du front de taille :

La première étape consiste à extraire le bloc du front de taille (défermage et souchevage). Elle fait partie intégrante du travail d'exploitation en carrière ➡ (*dossier exploitation du calcaire grossier*)

Le carrier peut être ensuite amené à recouper (avec une scie) le bloc d'extraction en plusieurs blocs afin de faciliter le transport. Il sort alors de la carrière un bloc brut mal taillé.

Remarque: Parfois les carriers recevaient des commandes de blocs de taille précises. Ils devaient alors les mettre aux cotes (voir les deux étapes suivantes). Ils réalisaient alors un travail de tailleur de pierre.

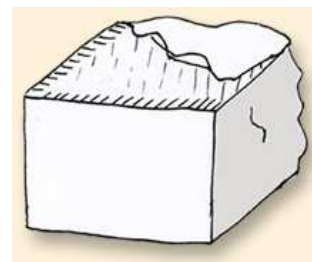


L'équarrissage :

Cette étape consiste à tailler le bloc pour en faire un parallélépipède. Dans un premier temps on taille une **ciselure** sur une des faces (avec un ciseaux ou une gradine). Ensuite on pose une **règle** en bois sur cette ciselure afin d'avoir un repère de départ.

On taille alors une deuxième ciselure sur le côté opposé de la même face et l'on place une deuxième règle en bois. Le but étant ensuite d'aligner les deux afin de pouvoir tailler de façon plane une face du bloc. On enlève alors la matière en excédent, on **équarrit** (avec un marteau taillant ou une chasse).

Enfin pour tailler les autres faces de façon perpendiculaire, on va utiliser une équerre que l'on pose sur les ciselures. On obtient alors un bloc parallélépipédique dont les faces sont taillées grossièrement.

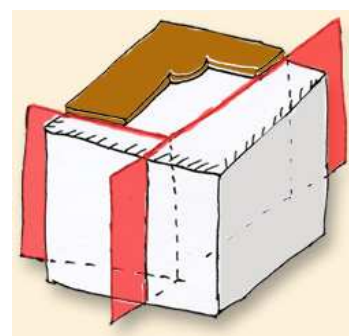


Dégrossissage :

Si on ne l'a pas fait directement à l'étape précédente on va mettre le bloc à la taille voulue par rapport aux besoins du chantier. On l'appelle alors le **"bloc capable"**. C'est un bloc aux cotes nécessaires pour le projet de taille. Il peut être taillé sans avoir besoin de le redimensionner.

Pour cela on va poser un **gabarit en bois ou en métal** qui préfigure la forme qu'aura le bloc en fin de taille. Cette étape consiste à **mettre le bloc aux cotes** en taillant tout l'excédent de matière (avec une scie ou un taillant).

Si le bloc ne possède pas de moulure le travail est quasi fini. On passe directement à l'étape de finition.

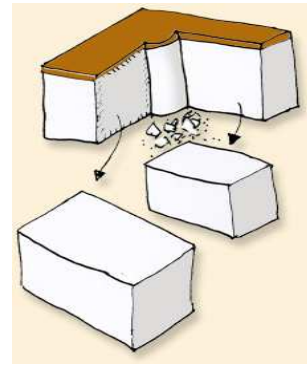


Epannellage :

Si le bloc possède des moulures alors on doit l'épaneller. Cela consiste à enlever la matière en excédent ou à tailler la moulure.

Dans un premier temps on fait une **"approche de moulure"**, en supprimant des gros blocs tout en donnant déjà la forme à la moulure. Par exemple sur le schéma ci-contre, les deux blocs enlevés permettent d'obtenir deux angles de la moulure.

Dans un deuxième temps on travaille avec des outils (ciseaux, éperon, rifloir...) plus fins, pour donner les formes aux parties concaves ou convexes. On finit de dégager la matière restant dans les **filets** de la moulure.



Finition :

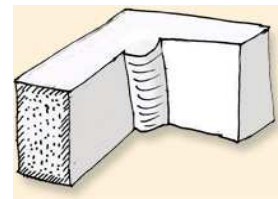
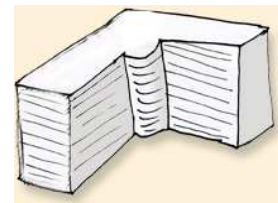
Le bloc a sa forme définitive avec les moulures mais il faut encore **affiner le travail** de taille de la surface du bloc. Plusieurs choix s'offrent au tailleur. Le type de finition, qui a un **but esthétique**, dépend surtout des régions de France et du type de bâtiment.

- On peut faire du **layage** qui consiste à ciseler finement les faces visibles du bloc avec un **taillant**.

- On peut **boucharder** les faces avec une **boucharde**. Cette finition nécessite de faire des ciselures au niveau des arrêtes. On obtient une surface piquetée au centre et entourée d'une ciselure. Ce type de finition s'observe en Bourgogne.

- On peut faire **égriser** les faces et les moulures. Pour cela on va poncer avec des **pierres abrasives** de plus en plus fines ou des **papiers de verre** de plus en plus fins.

- Pour des pierres dures, comme le marbre, on peut **polir** les faces afin que le bloc soit brillant.

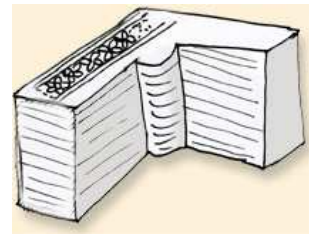


Bas relief et ornementsations

Parfois le bloc taillé sera décoré soit avec :

- des **ornementations** qui consistent à faire un **motif répétitif et mesurable** afin d'obtenir une frise. On parle encore de taille de pierre.

- un **bas-relief** correspondant à une scène (ex. avec des personnages). Ce travail **n'est pas mesurable** de façon géométrique. On parle alors de **sculpture**.



Haut de page