

L'atelier des tombiers

Enquête sur l'identité des artisans à partir des plates-tombes à effigie gravée (XIII^e – XVI^e siècles)

Par Amal Azzi

Publication en ligne le 16 mars 2026

Résumé

Entre le XIII^e siècle et jusqu'à la fin du XVI^e siècle, la production de dalle funéraire à effigie gravée abreuve l'Europe Occidentale. L'uniformité du modèle (une représentation générique du défunt et une épitaphe) qui s'est diffusé tout au long du dernier segment de la période médiévale, de même que la polyvalence des techniques (gravure sur pierre et alliage cuivreux, ajout de matériaux, emprunts stylistiques) suggèrent des lieux de production dédiés sous la forme d'atelier. Dans cet article, nous questionnerons l'identité du tombier, ce professionnel de la tombe au Moyen Âge ainsi que les conditions propres à son exercice (organisation, lieux, hiérarchie) et son impact sur la production artistique de l'époque.

Mots-Clés

artisan, gravure, polymatérialité, funéraire, transferts.

Table des matières

Introduction

Du « Tailleur d'images » au « Tombier »

— L'affirmation d'une identité

— Le rôle de la famille

L'atelier et son espace

— L'atelier mobile ou sédentaire

— L'insertion urbaine : la boutique

Le processus de création : entre standardisation et commande unique

— La hiérarchie interne

— L'usage des modèles

— De l'artisan à l'artiste

Conclusion

Acte d'association daté du 17 novembre 1522

Texte intégral

Introduction

Dans son ouvrage, *Maître, valet et apprenti au Moyen-Âge*, Philippe Bernardi recense soixante-quinze titres français ou édités en français entre les années 1950 et 2000 qui ont servi à établir sa base documentaire sur l'histoire du travail au Moyen Âge. À travers cette abondante bibliographie, l'auteur cherche à questionner à nouveau les « fondements d'un sens commun ^[1] ». Ces nombreuses publications ont su dépasser l'anonymat qui entoure les différents acteurs pour identifier des métiers et l'organisation qui leur est propre. Par ailleurs, les études des comptes de construction des chantiers médiévaux, dont les premières ébauches datent des années 1990 ^[2], ont su mettre au jour des spécialités, des personnalités et une organisation spécifique aux métiers de la construction.

L'étude des chantiers a révélé l'existence de la loge des tailleurs de pierre à partir de laquelle on a supposé l'organisation de tous les tailleurs de pierre, notamment la polyvalence du métier et le caractère migrateur de ses acteurs. La loge est une forme spécifique d'atelier liée au contexte du chantier de construction, si ses contours sont

désormais connus, il convient de s'interroger sur les autres formes que revêt le travail de la pierre en dehors du contexte ponctuel du chantier architectural. À titre d'exemple, l'ouvrage *Artistes et artisans dans les États de la Savoie au Moyen Âge*, publié en 2020 indique dans sa préface que « l'axe d'étude retenu pour ce projet se concentre sur les personnes qui ont produit les objets et œuvres conservées sur ce territoire : peintres, sculpteurs, orfèvres, maîtres-verriers, forgerons, menuisiers etc. » ; l'auteur poursuit : « étudier leur place dans la société médiévale des États de Savoie et analyser les techniques qu'ils ont employées est le sujet de ce projet ^[3] ».

À partir d'une définition générale de l'atelier au Moyen Âge proposée par Jean-Marie Guillouët ^[4], nous analyserons sa pertinence appliquée à la production des dalles funéraires gravées en atelier afin d'en comprendre le fonctionnement, entre identité professionnelle (être tombier), lieu physique d'exécution du travail et structure économique. Notre enquête sur l'atelier s'appuie sur des sources variées. Tout d'abord, l'analyse matérielle repose sur un corpus composé de soixante-dix-sept ^[5] dalles funéraires à effigie gravée réparties dans la vallée de la Loire entre le ^{xiii}^e et le ^{xvi}^e siècle en pierre calcaire. Il s'agit de dalles entières ou fragmentaires mais dont l'état de conservation permet l'observation. Parmi ces dalles, seuls quelques cas partagent un lieu et temps de production commun, il est donc difficile d'identifier un atelier précis face à des indices si ténus. Toutefois, il convient d'interroger ces œuvres éloignées chronologiquement et géographiquement d'une autre manière. Afin d'affiner la démonstration, ce corpus est complété par l'apport des sources iconographiques et documentaires issues de travaux antérieurs sur les dalles gravées, notamment dans la région francilienne et le nord de la France dont les archives sont éditées ^[6]. Cet article questionnera les liens entre la gravure sur pierre et l'orfèvrerie, car de nombreuses dalles étaient produites en pierre ou en alliage cuivreux ; ou bien les deux combinés (**Fig. 1 et 5**). Ces dernières ont aujourd'hui disparu, probablement fondues, mais quelques dessins anciens témoignent de leur existence.

Fig. 1 : Fragment de lame funéraire représentant un évêque, ^{xiv}^e-^{xv}^e siècle, alliage cuivreux, conservée au British Museum, Londres.

(Voir l'image au format original).



Crédits : Amal Azzi.

Du « Tailleur d'images » au « Tombier »

L'affirmation d'une identité

Bénéficiant d'un bref regain d'intérêt auprès des spécialistes de l'art funéraire des ^{xix^e} et ^{xx^e} siècles ^[7], le mot « *tombier* », ne semble pas avoir de définition précise selon les périodes. Forgé à partir du mot « tombe » - dont la signification au Moyen Âge semble englober toute la sphère de la production funéraire, de la sépulture à son monument - l'apposition du suffixe « -ier », peu commun en français, serait un dérivé des suffixes d'agentivité et de profession comme « -eur »; « -iste » et « -ien ». « Tombier » désignerait donc une personne travaillant sur des tombes ^[8].

En 1312 ^[9], Jehan de Huy, bourgeois de Paris, est qualifié de « *tombier* » dans une quittance « pour la façon pour la tombe du comte de Bourgogne d'une "*ymage d'un chevalier armé*" en albâtre ^[10] ». Un an après, Nicolas le Grant est qualifié de « *tumbeur* », dans le *Livre de la Taille* de 1313 ; c'est à partir de cette mention qu'Alfred Franklin nous donne la définition suivante : « au Moyen Âge, les maçons ou les artistes qui avaient pour spécialité la construction ou la décoration des tombes étaient nommés *tombiers, tumbeurs, tumbiers, tailleurs de tombes etc.* ^[11] ». Sa définition s'appuie également sur l'inventaire après décès de Jean de Liège qui mourut en 1382 et qui possédait un atelier à Paris.

En 1476, le parisien Jacquet Thierry est désigné comme « tombier » pour l'exécution d'une « épitaphe de pierre de taille escripte ^[12] ». Au cours du ^{xvi^e} siècle, le terme est adopté et semble caractériser les graveurs de tombes recevant la commande d'une dalle à effigie gravée ou bien d'une épitaphe, indifféremment du matériau employé (pierre ou métal).

Les tombiers se distingueraient-ils pour autant des tailleurs d'image et ymagiers (les sculpteurs ^[13]) ? Il est difficile de l'affirmer ^[14]. À titre d'exemple, en 1422, Pierre de Thoiry est nommé « *tumbier* » dans les extraits de la Chambre des comptes de Paris pour la commande des gisants destinés aux tombeaux de Charles VI et Isabeau de Bavière ^[15]. Il est également consulté pour l'installation du tombeau à Saint-Denis. Selon Annie-Claire Lussiez, « ce terme fut créé par une poignée d'hommes qui s'intitulèrent ainsi sans qu'aucun règlement administratif, statuts ou maîtrise ne régit le métier ^[16] ». En effet, le *Livre des métiers* d'Étienne Boileau ^[17] ne mentionne pas l'existence des tombiers. En revanche, dans la publication des *Métiers et corporations de la ville de Paris entre le ^{xiv^e} et le ^{xviii^e} siècle* de René de Lespinasse, une lettre patente du Roi datant d'août 1355 confirme les statuts des orfèvres et indique l'autorisation de travailler un autre métal que l'or et l'argent s'il s'agit entre autres d'une tombe ^[18], et nous savons que celles-ci étaient en alliage cuivreux. En ce qui concerne le travail de la pierre, Lespinasse édite une sentence du prévôt de Paris datant d'août 1391 concernant les statuts des peintres et tailleurs d'images dans laquelle il est question des « sépultures de pierre ^[19] ».

Nous pouvons conclure que le terme « tombier » ne désignait pas, avant le ^{xiv}^e siècle, un métier à proprement parler, car il s'agissait d'une distinction par le matériau et la technique et non par le sujet. Les tombes étaient donc conçues par des orfèvres pour celles en cuivre et des tailleurs d'image, des sculpteurs donc, pour celles en pierre. Ainsi, pour les siècles précédents, on parlera plutôt de « faiseurs de tombes ^[20] » ce qui n'implique pas l'usage d'un matériau précis et n'enferme pas les artistes dans une spécialisation ^[21] qui n'a, *a priori*, pas encore lieu ; c'est en effet au ^{xiv}^e siècle que la production des dalles gravées connaît son apogée. Si le métier de tombier demeure fluide par la diversité des personnes qualifiées ^[22], les spécificités que requièrent la production de dalles gravées, leur manipulation et leur quantité, et surtout la permanence du modèle iconographique laissent supposer l'existence d'ateliers spécialisés dont il s'agit de comprendre le fonctionnement mais aussi l'organisation.

Le rôle de la famille

Sophie Cassagnes-Brouquet, a démontré l'importance de la cellule familiale pour la pérennité d'une activité ^[23]. Outre la solidarité exercée entre les membres d'une même famille, mais aussi entre patrons et apprentis ^[24], l'atelier est un lieu de préservation et de transmission des savoirs. Cela passe par la transmission matérielle (fonds financiers, matières premières, outils, modèles *etc.*), sociale (clientèle) et par des stratégies matrimoniales afin d'agglomérer les savoirs comme les richesses. Dans ce contexte, les femmes jouent un rôle pivot. Bien que nous ayons très peu de sources sur ce sujet, il s'avère que les femmes et les enfants participaient à l'activité de l'atelier ^[25]. Si les garçons bénéficiaient d'un véritable apprentissage qui leur donne accès ensuite à la gestion de l'atelier, les filles et les femmes pouvaient à la fois participer au labeur, mais surtout pérenniser un lieu comme des savoir-faire par des alliances endogamiques ^[26].

L'atelier, en tant que structure socio-économique, se transmettait à la manière d'une entreprise familiale, dans laquelle les femmes, notamment les veuves, participent. Elles assurent notamment le rôle administratif du mari/maître après son décès, permettent l'alliance de deux ateliers par le remariage, ou par association comme c'est le cas pour Simone Jumeaux, la veuve d'André Prisé, un tombier, qui s'associe avec Mathieu Le Moine qui est dit de la même qualité.

Dans un acte, daté du 17 novembre 1522, l'organisation de cette association entre gens du métier est décrite ^[27]. La veuve assure le logement de son associé et ces derniers partagent un « *ouvroir commun* ». Elle promet également de mettre à disposition « *un homme du*

mestier qui taillait, polissait et gravait » sous la direction de son associé qui peut travailler à sa place. Les personnes nommées dans les marchés et notamment appelés « *tombiers* », s'apparentent donc plus au statut de chef de l'atelier ou maître que de faiseurs de tombes, ces derniers demeurent anonymes. Bien que l'obtention de la maîtrise soit l'unique prérequis pour posséder un atelier, une véritable transmission familiale de l'atelier de père en fils, d'oncle en neveu, de beau-père en gendre transparait si bien qu'une famille, les Prisé-Le Moine, pratique une forme de monopole de la tombe dite « de liais engravée de personnage^[28] ». Par ailleurs, si d'autres noms, non apparentés, jaillissent dans les contrats, il s'avère qu'ils dépendaient ou bien travaillaient pour cette même famille. À la lumière de ces informations, l'atelier pourrait aussi désigner un ensemble d'ouvrirs ou de pratiques individuelles qui se voient rassemblées sous une même appellation autour d'un noyau familial. Ce même acte emploie le mot de « société » qui appuie l'aspect entrepreneurial de l'atelier. Dans l'acte, le champ lexical du travail est tel que l'on imagine mal retirer à l'atelier sa dimension socio-économique.

L'atelier et son espace

L'atelier mobile ou sédentaire

« L'image de l'artisan affairé dans son atelier, quoique omniprésente, est dans bien des cas relativisés par la mention d'autres cadres de production^[29] » ; si Philippe Bernardi poursuit sa démonstration en citant la mine ou la forge, nous pouvons ajouter la carrière de pierre à cette liste. Sur l'une des miniatures de *l'Estoire del Saint Graal* (**Fig. 2**), la duchesse Flégentine commande, au nom de son époux, les tombes de trois soldats. Flégentine est à l'extérieur de la ville, matérialisée par une porte d'enceinte, et retrouve des tailleurs de pierre dans une carrière d'où émergent deux dalles à effigie.

Fig. 2 : *L'Estoire del Saint Graal*, « Flegentine faisant élever les tours », Flandres, vers 1295-1305, ms. fr. 749 f. 89r°
([Voir l'image au format original](#)).



Crédits : gallica.bnf.fr

Cette image a été analysée par Ludovic Nys dans son étude sur la pierre de Tournai ^[30]. Il y voit la représentation d'un atelier qui se trouverait dans la carrière, matérialisée par le paysage rocailleux, où les commanditaires pourraient se rendre. Son hypothèse est par ailleurs confirmée par les archives, qui situent la commande de quelques dalles dans des carrières tournaisiennes et des vestiges archéologiques. Des dalles gravées inachevées ont, en effet, été retrouvées dans d'anciennes carrières de la région.

Le travail de taille de pierre a ses spécificités comme l'émission de poussière ou de bruit. Plus particulièrement les ressources nécessaires à la fabrication d'une dalle, à commencer par le bloc de pierre, et sa manipulation (Victor Kockerols indique qu'une dalle en pierre de Tournai pèse en moyenne 1,75 tonne au XIII^e siècle ^[31]) n'excluent pas l'installation d'un atelier de taille de pierre au sein même de la carrière. Si cette configuration de l'ouvrage installé dans la carrière est satisfaisante, elle n'est cependant pas unique et n'écarte pas la possibilité d'une localisation urbaine de l'atelier. En effet, les ateliers pouvaient s'assurer de la disponibilité du matériau par d'autres biais.

Tout d'abord, l'atelier pouvait se faire livrer la dalle de la même manière que celle-ci était transportée à son achèvement vers le lieu d'installation. Selon l'emplacement de l'atelier, le bloc pouvait être déplacé par voie d'eau ou par charroi ^[32]. Les tombiers peuvent également s'approvisionner par avance, l'inventaire après décès, déjà cité, de Jean de Liège, indiquait qu'« il possédait un atelier où il avait réuni d'importantes provisions de

pierres, d'albâtre, marbre etc.^[33] » Enfin, l'atelier pouvait également s'installer à proximité d'une carrière se trouvant en ville. Les Le Moine occupent le quartier de l'Université, près de la Seine et notamment de la carrière de Notre-Dame-des-Champs^[34]. Outre la proximité des matières premières, l'atelier se trouve à proximité des églises où les dalles sont installées^[35].

L'insertion urbaine : la boutique

La production de dalles gravées fait bien évidemment l'objet d'un commerce et doit ainsi développer une stratégie de vente. Si l'atelier peut se situer dans la carrière afin de faciliter l'accès aux ressources et résoudre les pénibilités liées au travail, le plus stratégique reste d'avoir un espace de travail situé au sein de la ville, au plus près de sa clientèle. La commande des dalles est en effet suffisamment élevée pour présenter un véritable marché en milieu urbain en réunissant l'offre et la demande. Contrairement à d'autres marchandises artistiques, la production funéraire répond à un invariant, celui de la mort. Même si tout le monde ne bénéficie pas d'un monument funéraire, il s'agit d'une production dont la clientèle peut être relativement nombreuse à l'échelle d'une grande ville. Pour en revenir aux représentations enluminées de l'atelier, on imagine plus aisément la duchesse Flégentine passer commande dans un atelier/boutique plutôt que se rendre à la carrière ; c'est par ailleurs cette première configuration qui a été retenue par les enlumineurs des manuscrits de la British Library, pourtant issus du même lieu de production^[36].

Le processus de création : entre standardisation et commande unique

La hiérarchie interne

Le processus de fabrication des dalles permet de déduire les rôles respectifs des membres de l'atelier^[37]. Après la commande et la réception du bloc, le tombier doit procéder à la préparation de la dalle. Le bloc est d'abord équarri sur ses côtés pour obtenir les bonnes dimensions, puis la surface destinée à accueillir la gravure est surfacée avec une ripe. Ces traitements sont particulièrement pénibles, l'équarrissage est une opération longue et menée dans une posture fatigante tandis que la ripe émet un son strident et produit de la

poussière. Il est probable que ces tâches soient assurées par des artisans moins qualifiés que le maître.

L'étape suivante est celle du dessin et de l'agencement des motifs présents sur la dalle. Presque systématiquement, l'inscription est située dans un bandeau qui longe les bords de la dalle. Très droit, il est probable que le dessin commence par la disposition du bandeau afin de réserver l'espace de l'écriture. Ensuite, le décor et l'effigie sont probablement esquissés avec du charbon, de l'hématite, une mine de plomb ou une pointe à graver. Le dessin est encore modifiable à ce stade. Peu pénible mais fondamental pour le rendu final, le dessin est probablement exécuté par le maître de l'atelier.

Enfin, on procède au retrait de la matière afin de faire ressurgir le trait. La gravure ou l'incision sont le plus souvent exécutées avec des ciseaux-gravelets de différentes tailles et formes. Il s'agit d'un travail spécialisé nécessitant des connaissances techniques^[38] mais néanmoins accessibles à qui sait manier les outils de gravure. Cette étape finale peut-être réalisée par l'apprenti ou le maître pour des travaux plus sensibles.

La dalle gravée est parfois rehaussée par des incrustations de matériaux dans les sillons (mastics ou goudron), ou bien sur des éléments tels que le visage, les mains, attributs ou signes héraldiques (**Fig. 3 et 4**). Cet apport polymatériel^[39] nécessite des connaissances issues des autres professions, comme l'orfèvrerie dans le cas des incrustations en alliages cuivreux. Dans le cas d'un atelier en ville, ces collaborations interprofessionnelles sont favorisées par la présence et la fréquentation d'autres artisans.

Fig. 3 : Bras reliquaire des saints Côme et Damien, commandé par Beatrix von Holte vers 1300, Trésor de la cathédrale d'Essen.
(**Voir l'image au format original**).



Crédits : NRW Akademie der Wissenschaften und der Künste, Arbeitsstelle Inschriften,
cl. Gerda Hellmer.

Fig. 4 : Dalle funéraire d'Isabeau Goheau (?), détail, XIV^e siècle, Le Pallet, chapelle Sainte-Anne, pierre calcaire. ([Voir l'image au format original](#)).





Crédits : Amal Azzi.

L'usage des modèles

La question de l'emploi de patrons, gabarits, poncifs, passe-partout et autres techniques de copie, au sein de l'atelier est tout à fait légitime. La production des dalles à effigie gravée est caractérisée par son aspect standardisé^[40] que pourrait suggérer l'emploi d'un « patron » que le dessinateur et le graveur partagent^[41] au sein de l'atelier ou qui est commandé à d'autres professionnels. La structure de l'atelier permet de mettre en relation des personnes avec des compétences, des savoirs et des références artistiques. Sans aborder les points communs entre les sceaux et les dalles à effigie, nous pouvons regarder

le *Bras reliquaire des saints Côme et Damien*^[42] (Fig.2), conservé dans la cathédrale d'Essen, qui illustre ces transferts, en représentant la donatrice Beatrix von Holte à la manière d'une dalle à effigie gravée. Outre la contribution des orfèvres dans la confection des lames en cuivres (tout de même destinées à recouvrir une dalle en pierre), ou des éléments incrustés, Annie-Claire Lussiez souligne l'importance du voisinage des tombiers et notamment la présence des libraires et leur apport dans l'iconographie et la paléographie^[43]. Elle cite à ce propos, un extrait de l'introduction de l'*Hécatomgraphie*, un recueil de proverbes publié en 1540 par le libraire parisien Gilles Corrozet, qui invite « *ymagiers et tailleurs ; painctres, brodeurs, orfèvres, esmailleurs* » à « récupérer » le livre.

La polyvalence et la perméabilité des pratiques (entre métal et pierre, entre gravure et imprimerie, sans aborder l'architecture et la statuaire) permettent de s'interroger sur la place de l'individu dans l'atelier. En effet, nous sommes en mesure de nous demander si les tombiers, plutôt que de désigner des personnes spécialisées dans l'art funéraire gravé, ne marqueraient pas des ateliers qui profitent d'une forme d'abondance de techniques et de modèles pour se spécialiser et proposer des œuvres dont le processus de fabrication est optimisé. Qu'il s'agisse de la maîtrise de plusieurs matériaux, de plusieurs techniques, et de référents artistiques, les ateliers permettent de proposer de manière concurrentielle des modèles attractifs à une population de plus en plus consommatrice.

De l'artisan à l'artiste

Si la signature permet d'attribuer à un atelier la production de certaines dalles gravées, elle apparaît néanmoins tardivement au cours du XVI^e siècle. Elle peut prendre deux formes : le

nom du tombier ou celui de l'atelier, comme la dalle de J. Lullier à Champenest où l'on peut lire : « Fait à Paris, près de la Porte Saint-Michel ^[44] ».

Avant cela, il est possible de trouver dans certaines régions une série de subtiles spécificités, comme des motifs ornementaux (des frises perlées par exemple) qui témoignent de la présence d'un atelier ou du recours à un même dessinateur (ou des mêmes modèles) ^[45]. Dans le département de la Sarthe, les dalles conservées dans l'église de Dissé-sous-Ballon (**Fig. 5**) et dans l'église de Château-L'Hermitage (**Fig. 6**), ainsi qu'un peu plus loin dans le département de la Mayenne dans l'ancienne abbaye de Clairmont (**Fig. 7**), présentent, malgré leur mauvais état de conservation, des similitudes au niveau du décor architecturé, du style des effigies et du recours à un bandeau métallique (disparu) pour l'inscription liminaire et d'une seconde inscription dans un des arcs du décor.

Fig. 5 : Dalle funéraire de Jacques de Cléraunay (d.1534), déb. XVI^e siècle, Dissé-sous-Ballon ; église Notre-Dame, pierre calcaire et incrustation en pierre polie et alliage cuivreux. ([Voir l'image au format original](#)).



Crédits : Amal Azzi.

Fig. 6 : Dalle funéraire double des prieurs de Château l'Hermitage, déb. XVI^e siècle, Château l'Hermitage, église priorale Notre-Dame, pierre calcaire et incrustations disparues (comblées par du ciment) sauf quelques éléments en pierre blanche polie. (Voir l'image au format original).



Crédits : Amal Azzi.

Fig. 7 : Dalle funéraire d'Yves Tronson, abbé de Clermont (d.1506), Olivet, ancienne abbaye de Clairmont, pierre calcaire et incrustations en pierre blanche polie et en alliage cuivreux (disparues). (Voir l'image au format original).



Crédits : Amal Azzi.

Conclusion

L'existence d'ateliers produisant des dalles gravées à effigie, au moins à partir du ^{xiv}^e siècle, est attestée. La difficulté que présente la définition de cet espace est probablement due à la tension entre la fluidité du métier et la rigidité de la réglementation du travail, qui empêche de formuler une réponse globale.

Ce terme est forgé très tardivement au cours du Moyen Âge et sa signification n'est pas limpide. S'il est bien relatif aux tombes, la difficulté de saisir ce terme se trouve dans la difficulté de saisir ceux qu'il désigne. Les auteurs des dalles gravées se distinguent par une polyvalence et une porosité des pratiques. L'atelier dans lequel elles sont produites doit se situer à la rencontre de moyens matériels (place, matériaux, outils), humains (manutention) et techniques (compétences) mis au service d'une clientèle (mobile ou urbain).

Profitant de l'émulation qu'engendre la collaboration des artisans au sein de l'atelier, les différents lieux de production ont pu, plus ou moins, accéder à des dessins, des références et des modèles artistiques issus des différentes pratiques, comme l'orfèvrerie, ou la

statuaire qui ont considérablement enrichi la production et engendré des foyers artistiques. Ce qui a dû, par ailleurs, entraîner une forme de disparité de qualité selon les lieux dont la dalle à effigie gravée peut témoigner, notamment en milieu rural. Cela ne veut pas dire qu'en dehors des lieux de production collectifs, il n'y a pas de sculpteurs doués et créatifs mais plutôt que l'atelier par sa dimension collective, rassemble des acteurs de la production qui la hisse vers le haut, un phénomène qui a conduit à la localisation des foyers artistiques.

Outre l'apposition de la signature et la reconnaissance de l'atelier du tombier, la valorisation de ces artistes a été permise par leur visibilité au sein des villes et le monopole qu'ont pu exercer certaines familles. La notoriété de l'atelier aurait accompagné la notoriété du sculpteur qui trouvera son apogée à l'époque moderne avec l'avènement des Beaux-Arts. Artistes et défunts montrent progressivement plus de traces de leur individualité et la dalle funéraire à effigie gravée se présente comme un témoin de cette mutation de la société, de l'art et sa marchandisation, qu'il convient d'examiner^[46]. C'est à l'apogée de cette séquence artistique que la dalle gravée à effigie disparaît progressivement pour de nouveau laisser place à un marché d'art plus individuel, valorisant l'artiste dans sa singularité et une production moins sérielle et standardisée, à l'image des tombeaux monumentaux.

Acte d'association daté du 17 novembre 1522

Annexes

« Association, pour trois ans, entre Simonne (Jumeaux), veuve d'Andri Prisé, tombier, rue Saint-Jacques, et Mathieu Le Moine, même qualité : '... lad. vefve baillera aud. Le Moyne une chambre sur l'allée, pour se loger en la maison où elle est demourant, avec l'ouvrouer commun, sans en payer aucun louaige, et ce moyennant, lad. vefve sera tenue et promet de avoir avecques led. Le Moyne ung homme du mestier, qui taillera, pollira et gravera, pour besongner avecques led. Le Moyne au lieu de lad. vefve ; et pour moictié seront tenuz, chascun endroit soy, de fournir de pierre de liaiz, marbre, albastre, cuyvres et de toutes autres sortes de matieres servans aud. mestier de tumbier, pour faire tumbes, tableaux, epithaphes, et de toutes autres choses appartenans aud. estat, sans aucunes choses en excepter, le tout à commons fraiz et despens. Sauf que s'il y advenoit aucune perte ou dommage par led. Le Moyne et qu'il demourast par sa faulte et coulpe quelques tumbes, tableaux ou epitafes à livrer à ceux à qui seront, sera tenu le payer et satisfaire du tout à ses

despens, comme s'ilz feussent livrées, et en acquicter du tout lad. vefve, et neantmoins luy payer et satisfaire l'achapt desd. matieres pour moictié, ensemble le prouffit qu'elle eust eu ou deu avoir, si les choses eussent esté bien faictes... en temps deu. Et de toutes et chacunes les marchandises et marchez qui seront faitz durant le temps de lad. societé, lesdictz vefve et Le Moyne seront tenuz et ont promys en parler et communiquer l'un à l'autre, et de tout ce qui en viendra, soict erres ou avancement de marché, prouffitz, revenus et esmolumens et autrement, ... bailler à chascun sa juste part et portion pour moictié, sans fraulde, et pour chascun moys rendre compte et relicqua et bailler descharge l'un à l'autre. Et a esté accordé que si, durant le temps de lad. societé et avant la perfection d'icelluy temps, s'il advenoit aucune parte ou donmage à lad. vefve, en denoncant et faisant assavoir, sans aucune auctorité de justice, ung moys devant aud. Le Moyne, elle se pourra desister et departir de lad. societé, se bon luy semble, laquelle partant sera nulle. Et neantmoins lad. vefve et Le Moyne seront tenuz de rendre compte et relicqua l'un à l'autre pour le temps que aura duré lad. societé, autant et si avant comme ilz eussent esté tenuz de faire au temps de la perfection des années de lad. societé. Et celluy qui baillera congié à son compaignon ou associé, les besongnes qui seront marchandées, demourront à celluy qui tiendra pied, durant le moys seullement. Et aussi sera tenu led. Le Moyne, en ce cas, de se desister et departir de lad. societé, ensemble de la chambre, ou en payer le louaige à lad. vefve. Et toutes et quantes foiz que Jullien Pyre aura affaire dud. Le Moyne, en ce cas il est tenu bailler à lad. vefve le prouffit, pourveu que celluy qu'elle baillera, besongne comme luy. Et si lad. vefve ne fournissoit d'omme, en ce cas, elle gaige payer aud. Le Moyne ou porteur lll s. p. pour chascun jour ouvrable, qui commencera chascun jour depuis six heures au matin jusques à sept au soir. », cf. acte du 17 novembre 1522 XXXIII/0006 (fol. 344-351)^[47].

Documents annexes

Fig. 1 : Fragment de lame funéraire représentant un évêque, XIVE- XVe siècle, alliage cuivreux, conservée au British Museum, Londres.

Fig. 2 : L'Estoire del Saint Graal, « Flegentine faisant élever les tours », Flandres, vers 1295-1305, ms. fr. 749 f. 89r°

Fig. 3 : Bras reliquaire des saints Côme et Damien, commandé par Beatrix von Holte vers 1300, Trésor de la cathédrale d'Essen.

Fig. 4 : Dalle funéraire d'Isabeau Goheau (?), détail, XIVe siècle, Le Pallet, chapelle Sainte-Anne, pierre calcaire.

Fig. 5 : Dalle funéraire de Jacques de Clérounay (d.1534), déb. XVIe siècle, Dissé-sous-Ballon ; église Notre-Dame, pierre calcaire et incrustation en pierre polie et alliage cuivreux.

Fig. 6 : Dalle funéraire double des prieurs de Château l'Hermitage, déb. XVIe siècle, Château l'Hermitage, église priorale Notre-Dame, pierre calcaire et incrustations disparues (comblées par du ciment) sauf quelques éléments en pierre blanche polie.

Fig. 7 : Dalle funéraire d'Yves Tronson, abbé de Clermont (d.1506), Olivet, ancienne abbaye de Clairmont, pierre calcaire et incrustations en pierre blanche polie et en alliage cuivreux (disparus).

Notes

[1] P. BERNARDI, *Maître, valet et apprenti au Moyen-Âge*, Toulouse, Presses universitaires du Midi, (Méridiennes), 2009. (10.4000/books.pumi.37823).

[2] J.-M. GUILLOUËT, « Comptes de construction de chantiers médiévaux », *Bulletin Monumental*, t. 154, n° 3, 1996, p. 273-274. La thèse actuellement menée par Héloïse Dupin (qui contribue à ce numéro) intitulée « L'étude des chantiers de Jean de Berry en Poitou et en Berry, entre châteaux et palais » emprunte également cette voie.

[3] S. ABALLÉA et al, *Artistes et artisans dans les états de Savoie Au Moyen Âge : de l'or au bout des doigts*, Milano, Silvana editoriale, 2020, p. 7.

[4] « D'un point de vue socio-économique, l'atelier constitue la cellule de base de l'activité artisanale et artistique depuis le XII^e siècle. [...] Structuré par une solide hiérarchie à trois étages, constitué d'un maître salariant éventuellement un ou plusieurs compagnons et assisté d'apprentis. La plupart du temps, le nombre d'apprentis au sein d'un même atelier est l'objet d'une réglementation professionnelle stricte visant à empêcher l'émergence de monopoles locaux et à encadrer les conditions et la qualité de cet apprentissage. » : J.-M. GUILLOUËT, « Atelier » dans P. CHARRON, J.-M. GUILLOUËT (dir.), *Dictionnaire d'histoire de l'art du Moyen Âge occidental*, Paris, R. Laffont, 2009, (Bouquins La Collection), p. 94-95.

[5] L'étude actuelle s'appuie sur un corpus de soixante-dix-sept dalles dites exploitables, mais la thèse dont le corpus est issu s'est élargie.

[6] E. COYECQUE, Recueil d'actes notariés relatifs à l'histoire de Paris et de ses environs au ^{xvi}^e siècle, Paris, 1923 ; A.-C. LUSSIEZ, *Les ateliers de tombiers du ^{XV}^e et du ^{XVI}^e siècles d'après les dalles funéraires de l'ancien diocèse de Sens*, mémoire de l'École du Louvre, Paris, 1965 ; S. GILLON-MERLET, *Les pierres tombales gothiques à effigies gravées dans l'ancien diocèse de Meaux*, mémoire de l'École du Louvre, Paris, 1969.

[7] À titre d'exemple : A. MICHA, *Les maîtres tombiers, sculpteurs, statuaires liégeois*, Liège, M. Thon, 1909.

[8] Selon les époques, il y a beaucoup de définitions des « *tombiers* » mais celles-ci sont toujours larges : « Celui qui fait les tombes, les châsses des reliques les autels en marbre, etc. » dans F. GODEFROY, *Dictionnaire de l'ancienne langue française et de tous ses dialectes du ^{ix}^e au ^{xv}^e siècle*, 1880-1895.

[9] Également en 1314, Archives départementales du Pas-de-Calais, Inventaire - A 1-1027, Année 1314, 7 mars ([lien vers l'archive](#)). En 1315, Archives départementales du Pas-de-Calais, Inventaire - A 1-1027, Année 1315, 22 avril ([lien vers l'archive](#)), et dans le *Compte de l'hôtel de la comtesse d'Artois et de Bourgogne par maître Etienne Bricadel son trésorier*, ([lien vers l'archive](#)).

[10] Archives départementales du Pas-de-Calais, Inventaire - A 1-1027, Année 1312, 14 juin.

[11] A. FRANKLIN, *Dictionnaire historique des arts, métiers et professions exercés dans Paris depuis le treizième siècle*, Paris, H. Welter, 1906, p. 698-699.

[12] M. BEAULIEU, V. BEYER, *Dictionnaire des sculpteurs français du Moyen Âge*, Paris, Picard, 1992, p. 88.

[13] « Rappelons que l'emploi du terme de « *sculptor* » est rare, sinon exceptionnel, avant le milieu du ^{xvi}^e siècle et se rencontre surtout dans les zones méridionales du royaume. Les désignations les plus fréquentes dérivent du mot « image », tel « *ymagiers* » et ses variantes (« *ymaginator* », « *ymaginaire* », « *factor ymaginum* »), ou renvoient à la pratique technique du métier : « tailleur » ou « entailleur » d'images, « *Bildhauer* » à Strasbourg (il est à noter le curieux « *yconomus* » servant à désigner certains sculpteurs du chantier cathédral de Nantes au milieu du ^{xv}^e siècle) », J.-M. GUILLOUËT, « Le statut du sculpteur à la fin du Moyen Age. Une tentative de problématisation », S. CASSAGNES-BROUQUET, M. YVERNAULT (dir.), *Poètes et artistes : la figure du créateur en Europe du Moyen Age à la Renaissance*, Limoges, Presses universitaires de Limoges, 2007, p.25-35.

[14] À propos de la vision fantasmée de la spécialisation du travail : « Il convient donc de se garder d'interpréter la variété du vocabulaire médiéval et la subjectivité des scribes dans le sens d'une spécialisation figée, officiellement reconnue par des statuts. Il existait probablement un fractionnement du travail dans les ateliers, induisant une forme de spécialisation, mais il paraît plus juste de l'envisager comme un mécanisme naturel d'adaptation et d'optimisation de la production. La polyvalence des maîtres à la tête d'ateliers importants, nécessaire pour superviser de bout en bout la fabrication d'une armure et fournir aussi bien un harnois complet qu'une pièce spécifique, semble tout aussi naturelle. », M. BERNARD, « L'organisation du travail des armuriers parisiens, entre réglementation et réalité(s) de terrain (XIII^e-XV^e siècle) », *Médiévales* [en ligne], t. 69, 2015, consulté le 20 janvier 2026. (<https://doi.org/10.4000/medieuales.7579>).

[15] M. BEAULIEU, V. BEYER, *Dictionnaire...*, *op. cit.*, p. 90-91.

[16] A.-C., LUSSIEZ, *Les ateliers de tombiers...*, *op. cit.*, p.88-89.

[17] P. BERNARDI, *Maître, valet et apprenti...*, *op. cit.*, : « Henri Hauser, dans l'introduction qu'il donne en 1906 à la seconde édition de son *Ouvriers du temps passé* (publié en 1899), explique que « l'une des principales causes de l'illusion [l'uniformité du régime industriel aux xve-xvie siècles] que ce livre a la prétention de dissiper, c'est qu'on étudie trop exclusivement l'histoire des corporations parisiennes ». En venant à la question des sources, il constate : « Paris se trouve posséder sur ces sujets une masse énorme de documents, facilement accessibles aux chercheurs [...] ; un très grand nombre d'entre eux sont même publiés [...]. Cette masse en impose, et fait illusion. » Facile d'accès, « très riche et très minutieuse », la législation parisienne avait tout pour séduire les chercheurs. L'adoption de cette « référence » n'est toutefois pas sans poser quelques problèmes. »

[18] R. LESPINASSE (de), *Métiers et corporations de la ville de Paris entre le XIV^e et le XVIII^e siècle*, vol. 2, Paris, Imprimerie Nationale, 1892, p. 3.

[19] *Ibid*, p. 188.

[20] D'après A.-C. LUSSIEZ, *Les ateliers de tombiers...*, *op. cit.*, p. 24.

[21] Bien qu'il s'agisse d'une production différente, si l'on compare avec les sources britanniques, Jérôme Bertram constate une même fluidité autour du statut des faiseurs de tombes. Il indique que les ateliers fournissent la dalle en pierre et ses incrustations en cuivre déjà fixées ensemble même si l'ouvrier est un travailleur de la pierre et dans les contrats ce dernier sera mentionné comme *marbler* soit « marbrier », car précise-t-il, la pierre était considérée comme la partie la plus importante du monument et que la plaque

de cuivre servait à l'embellir. J. BERTRAM, *Brasses and brass rubbing in England*, South Brunswick, Great Albion Books, 1972, p. 19-20.

[22] J. GUIFFREY, « Inventaire des tapisseries du roi Charles VI vendues par les Anglais en 1422 [second article] », *Bibliothèque de l'école des chartes*, t. 48, 1887, p. 396-444.

[23] S. CASSAGNES-BROUQUET, *L'art en famille. Les milieux artistiques à Londres à la fin du Moyen Âge (1350-1530)*, Turnhout, Brepols, 2005, (Histoires de famille. La parenté au Moyen Âge, 4).

[24] P. BERNARDI, *Maître, valet et apprenti...*, *op. cit.*, : « comme l'atelier est familial, la cellule de production est hiérarchisée suivant le schéma (corporatif) ternaire maître - valet - apprenti ; ce qui ne va pas sans poser problème, malgré le caractère « familial » proclamé, pour traiter du travail des femmes et des enfants. L'enfant était-il toujours un apprenti ? Et qu'en était-il de la femme du maître, ni tout à fait maîtresse, ni tout à fait employée ? La force du modèle corporatif se mesure à son pouvoir d'exclusion. Le cas des femmes en offre la meilleure illustration. Leur travail a, de fait, longtemps été occulté. On peut penser, comme le suggère Michelle Perrot, qu'une « valorisation abusive mais signifiante du travail "productif" a érigé en seules travailleuses les salariées », évacuant, par-là, les participations plus informelles, largement dominantes. Mais cette cause ne se double-t-elle pas d'une impossibilité à envisager le travail féminin – toutes les formes de travail féminin – dans le cadre corporatif ? »

[25] F. Fréjaville, « Bons et loyaux services : les contrats d'apprentissage en Orléanais (1380-1480) », *Les entrées dans la vie. Initiations et apprentissages*, Actes des congrès de la Société des historiens médiévistes de l'enseignement supérieur public, 12^e congrès, Nancy, 1981, p. 183-208.

[26] « Surtout, les artistes semblent avoir cherché à s'agréger à la bourgeoisie marchande dont ils reproduisent les comportements en matière de stratégie matrimoniale. On le voit à la fréquence des mariages endogamiques des veuves d'artistes et des artistes eux-mêmes avec, à la clé, un changement d'adresse qui pouvait être également la conséquence d'un héritage avantageux. Du côté des épouses, l'émancipation n'était pas encore compromise en cette période de relative liberté professionnelle : dans les métiers marchands peu qualifiés, il arrivait que les veuves perpétuassent l'activité de leur mari. » É. HAMON, *Art et architecture avant 1515*, Paris : Archives nationales, 2008, p.32. Voir également : L. HILAIRE-PÉREZ, C. VERNA, « Histoire économique et histoire des techniques (xv^e-xviii^e siècle) », *Artefact*, n° 4, 2016, p. 13-30.

[27] Voir l'annexe : Acte d'association daté du 17 novembre 1522.

- [28] A.-C. LUSSIEZ, *Les ateliers de tombiers...*, *op. cit.*, p. 89.
- [29] P. BERNARDI, *Maître, valet et apprenti...*, *op. cit.*,
- [30] L. NYS, *La pierre de Tournai : son exploitation et son usage aux XIII^e, XIV^e et XV^e siècles*, Tournai, Art et Histoire, Archives du chapitre cathédral, Université catholique de Louvain, 1993.
- [31] KOCKEROLS Victor, *Salut de l'âme et mémoire du corps : typologie et iconographie du mémorial médiéval dans l'ancien diocèse de Liège*, thèse de doctorat, Université de Namur, 2014, p. 116.
- [32] A.-C. LUSSIEZ, *Les ateliers de tombiers...*, *op. cit.*, p. 48.
- [33] A. FRANKLIN, *Dictionnaire historique des arts...*, *op. cit.* p. 698.
- [34] A.-C., LUSSIEZ, « Tombiers parisiens et dalles funéraires au XVI^e siècle », *Aspects méconnus de la Renaissance en Île-de-France*, Musée archéologique départemental du Val d'Oise, 1998, p. 273.
- [35] Ibid.
- [36] *L'Estoire del Saint Graal* : Londres, British Library, Manuscrit Additional 10292, f. 55v et Londres, British Library, MS Royal.14.E.iii, f.66v. Pour plus d'informations sur ces manuscrits : la base de données « [The Lancelot-Graal Project](#) » et M. MEUWESE, A. STONES, *The Lancelot-Grail Project, Pictorial Choices in Three Related Manuscripts*, Turnhout, Brepols, 2026.
- [37] Le projet d'archéologie expérimental « Dans l'atelier d'un tombier médiéval : réalisation d'une dalle funéraire à effigie » réalisé dans le cadre du projet ANR EFFIGY a permis de comprendre et documenter le processus de fabrication des dalles gravées au cours du Moyen Âge. Les données issues de cette expérience seront publiées ultérieurement.
- [38] À propos des outils et de l'analyse technique : T. GRÉGOR, *Étude technique des inscriptions médiévales en Poitou-Charentes*, thèse de doctorat, Université de Poitiers, 2023.
- [39] Cet aspect sera développé lors du colloque « La matière de la mémoire. Choix, mise en œuvre et symbolique des matériaux dans l'art funéraire médiéval en Europe (XII^e-XV^e siècles) » organisé par l'ANR EFFIGY en juin 2026.

- [40] A. AZZI, « L'individu en série : questionner la sérialité dans la production des dalles gravées à effigie du Bas Moyen Âge », *Essais* [En ligne], à paraître.
- [41] A. AZZI, « Érigée en modèle ? Conception, fabrication et diffusion de la dalle à effigie gravée à la fin du Moyen Âge en Europe », HiCSA Éditions, à paraître.
- [42] S. HERMANN, *Die inschriften der Stadt Essen*, t.81, Wiesbaden, Reichert Verlag, 2011, p. 76-77, pl. XXV ([notice en ligne](#)).
- [43] A.-C., LUSSIEZ, « Tombiers parisiens..., *op.cit.*, p.273
- [44] *Ibid.*
- [45] Annie-Claire Lussiez établit à ce propos des ateliers selon les drapés comme « l'atelier du pli en quille », *op. cit. Les ateliers de tombiers...*p. 34.
- [46] Sur la question de l'individuel et du collectif au sein d'un atelier : R. JIMENES, *Charlotte Guillard, une femme imprimeur à la Renaissance*, Tours, Presses universitaires François-Rabelais, (Renaissance), 2017.
- [47] E. COYECQUE, Recueil d'actes notariés relatifs à l'histoire de Paris et de ses environs au XVI^e siècle [étude XXXIII], t. I, 1498-1545 [3608 actes], Paris, 1905, notice n° 455, p. 90.

Pour citer ce document

Par Amal Azzi, «L'atelier des tombiers», *In-Scriptio: revue en ligne d'études épigraphiques* [En ligne], Gestes, outils, techniques et ateliers, n° 6 | 2026, Numéros, mis à jour le : 23/03/2026, URL : <https://in-scriptio.edel.univ-poitiers.fr:443/in-scriptio/index.php?id=1013>.

Quelques mots à propos de : **Amal Azzi**

Doctorante en histoire de l'art médiéval, Université de Poitiers, CESCO UMR 7302 - amalazzi.hida@gmail.com

Droits d'auteur



This is an Open Access article distributed under the terms of the Creative Commons Attribution License CC BY-NC 3.0 (<https://creativecommons.org/licenses/by-nc/3.0/fr/>) / Article distribué selon les termes de la licence Creative Commons CC BY-NC.3.0 (<https://creativecommons.org/licenses/by-nc/3.0/fr/>)