

RETABLES FLAMANDS ET BRABANCONS

Marjan Buyle | Christine Vanthillo



DANS LES MONUMENTS BELGES

Retables Flamands
et Brabançons
dans les monuments belges

Marjan Buyle et Christine Vanthillo

Retables Flamands et Brabançons dans les monuments belges

Photos Oswald Pauwels



Ministerie van de Vlaamse Gemeenschap
Afdeling Monumenten en Landschappen

Bruxelles 2000

Auteurs

Marjan Buyle et Christine Vanthillo (Afdeling Monumenten en Landschappen)

Avec des contributions de

Ria De Boodt, *Vrije Universiteit Brussel, OZR-project retabels*

Claire Dumortier, *Musées royaux d'Art et d'Histoire de Bruxelles*

Roland Op de Beeck, *Stichting Religieuze Kunst en Communicatie vzw*

Catheline Périer-D'Ieteren, *Université Libre de Bruxelles*

Myriam Serck-Dewaide, *Institut royal du Patrimoine artistique*

Delphine Steyaert, *Université Libre de Bruxelles*

Coordination

Luc Tack

Rédaction finale

Marjan Buyle

Photos

Oswald Pauwels

Concept et lay-out

Luc Tack

Traduction vers le français

Nicole Gesché-Koning, Catheline Périer-D'Ieteren

Traduction vers le néerlandais

Marjan Buyle

Relecture

Noëlle Blareau et Hilde Masui

© Ministerie van de Vlaamse Gemeenschap
Afdeling Monumenten en Landschappen
Koning Albert II-laan 20 boîte 7
1000 Bruxelles

D/1999/3241/289

ISBN 90-403-0104-2

Avec la collaboration des

Centre de recherches et d'études technologiques de l'Université Libre de Bruxelles

OZR-project retabels de la Vrije Universiteit Brussel

l'Institut royal du Patrimoine artistique

Avec le soutien financier de

Tractebel S.A. 

Bruxelles/Brussel 2000 ville européenne de la culture de l'an 2000

Ministère de la Région Bruxelles capitale - Service des Monuments et Sites.



TABLE DES MATIERES

Merveilleuses boîtes à images du monde figuré médiéval MARJAN BUYLE	9
Centres de production et organisation du travail RIA DE BOODT	19
Sculpteurs identifiés CLAIRE DUMORTIER	33
Les volets peints des retables brabançons CATHELINE PÉRIER-D'ETEREN	37
Iconographie CHRISTINE VANTHILLO	53
Aspects économiques de la production gothique tardive des retables ROLAND OP DE BEECK	63
Autres formes de retables et autres matériaux MARJAN BUYLE	79
Matériaux, techniques et polychromies MYRIAM SERCK-DEWAIDE	87
Examens, conservation et restauration MYRIAM SERCK-DEWAIDE	105
Guide Photos O. Pauwels et IRPA	119
Carte de Belgique avec location des retables	236
Registre	238
Glossaire	239
Liste des retables conservés dans les musées de Belgique Carl Van de Velde, Ria De Boodt et Frans Verhaeghe	247
Bibliographie	250
Summary	256

LISTE DES ABRÉVIATIONS

IRPA	Institut royal du Patrimoine artistique
KMSK	Koninklijk Museum voor Schone Kunsten, Antwerpen (Musée des Beaux-Arts d'Anvers)
MRAH	Musées Royaux d'Art et d'Histoire à Bruxelles
ULB	Université Libre de Bruxelles
VUB	Vrije Universiteit Brussel

PRÉFACE

Les retables constituent un remarquable élément de notre patrimoine. Au XVe, et surtout au début du XVIe siècle, ces "boîtes à poupées" furent un des principaux produits flamands d'exportation. Ils durent leur succès, tant sur les marchés intérieur qu'extérieur, à leur excellente qualité, une importante tradition artistique et une organisation rigoureuse des corporations. Une cinquantaine de retables sont encore aujourd'hui conservés dans des monuments, le plus généralement dans des églises. Ce cahier n'est pas à proprement parler un livre d'histoire de l'art. Il doit son existence à une étude poussée in situ, d'un examen et des mesures de conservation, de sécurité et d'ouverture des sites. Il a été écrit sur la base des expériences quotidiennes du Service des Monumenten en Landschappen (Monuments et Sites), qui a effectué sur place et souvent en collaboration avec l'Institut royal du Patrimoine artistique différents traitements de conservation (Herentals, Retie, Bocholt, Korspel/Beringen, Bruges, Geel, Korbeek-Dijle, Zoutleeuw en Hemelveerdegem). Un dossier de restauration a été établi pour un certain nombre d'oeuvres (Opitter, Deerlijk, Lanaken, Bouvignes et le retable de Saint-Léonard à Léau) à traiter par le même Institut.

En ce qui concerne la sécurité, un programma systématique a été mis en place par le service des Monumenten en Landschappen afin de pourvoir tous les retables situés en Flandre d'une vitre de protection et d'un système d'alarme anti-vol. Au niveau de l'ouverture des monuments, les associations locales pourraient jouer un rôle important.

Par ailleurs, un certain nombre de retables seront repris dans un parcours qui s'inscrit dans le cadre des Itinéraires culturels du Conseil de l'Europe.

Johan Sauwens,

Ministre du Gouvernement de la Flandre chargé des Affaires intérieures, de la Fonction publique et des Sports, responsable des monuments et des sites



Marjan Buyle

MERVEILLEUSES BOÎTES À IMAGES DU MONDE FIGURÉ MÉDIÉVAL



◀
Détail du retable
de la Vraie Croix de
l'église Saint-
Lambert de
Bouvignes à Dinant
(photo M. Buyle)

L'objectif des Cahiers des Monumenten en Landschappen est d'attirer l'attention du public sur des aspects moins connus du patrimoine des monuments et des sites. Ce cahier, consacré aux retables en bois, suit ceux dédiés au vitrail, aux peintures murales médiévales et aux carreaux Art Nouveau et Art Déco. Dans cet ouvrage, nous entendons par retable une huche en bois, pourvue de groupes sculptés, que viennent fermer des

volets qui peuvent être peints ou sculptés. Ce retable repose le plus généralement sur une prédelle également peinte ou sculptée. Au XVe siècle et dans la première moitié du XVIe, les retables brabançons et flamands ne furent pas seulement exécutés pour le marché intérieur, mais constituèrent un important produit d'exportation en Europe, le long des grandes routes commerciales maritimes et terrestres. A la suite de multiples circonstances,

◀
Retable de sainte
Dymphne à Geel

seule une quantité restreinte de retables sont conservés par rapport au grand nombre réalisé alors. Certains d'entre eux ont abouti dans des musées, d'autres ornent toujours des églises, des châteaux ou d'autres édifices, qui ne sont pas nécessairement leur lieu de conservation d'origine. Une cinquantaine de retables présentés dans des monuments belges sont repris dans ce guide. Une liste des retables conservés dans les musées et mentionnés dans les textes introductifs figure en fin de volume.

Les Cahiers des Monumenten en Landschappen comprennent habituellement deux parties : une

introduction générale et un guide. La première partie est ici consacrée à divers sujets : les centres de production et l'organisation du travail, les rares sculpteurs identifiés, les volets peints, l'iconographie, les aspects économiques de la production des retables brabançons, les retables exécutés en d'autres matériaux et présentant une forme différente, les matériaux, les techniques, la polychromie et enfin, l'examen des retables et leur conservation-restauration. Le guide, conçu de manière pratique, comprend, après une brève description du bâtiment dans lequel le retable est conservé, l'iconographie de ce dernier, son origine, son style et son état de conservation ainsi que les traitements et les



Le retable était ouvert les jours de fête: la partie médiane est sculptée et les volets sont peints. On remarque un petit retable-tour comme couronnement. Autour du retable quatre

colonnes ornées d'anges. Miniature de Simon Bening, *Elevatio*, extrait du Livre de prières du Cardinal Albrecht van Brandenburg (copyright Kassel, Landesbibliothek, 4° Ms. math. et art. 50, fol. 25r)

restaurations qu'il a subies. Enfin, une bibliographie sommaire termine la notice. Un glossaire en fin de volume accroît le côté didactique de ce cahier. Pour les chercheurs et les personnes plus particulièrement intéressés figure une riche bibliographie. Enfin, un résumé en anglais clôture l'ouvrage.

Comme de nombreux retables ont fait l'objet d'actes de vandalisme, la majorité d'entre eux est aujourd'hui protégée. Ceci a pour conséquence qu'il est désormais parfois malaisé de s'approcher du retable pour l'analyser et y relever les marques ou autres traces d'exécution. Les photographier est aussi devenu une entreprise compliquée.

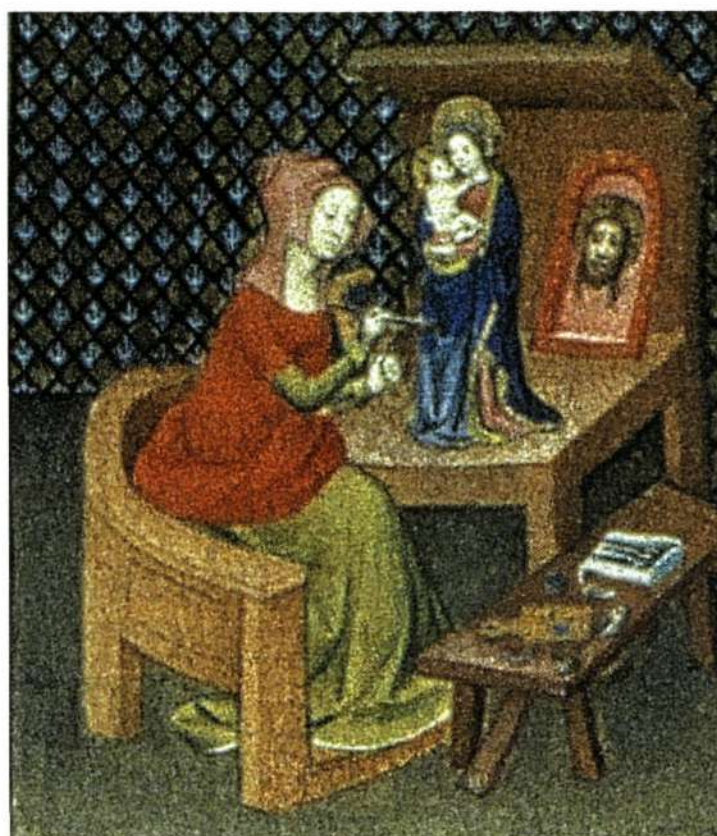
ORIGINE ET EVOLUTION

Le retable constitue une partie du mobilier liturgique. Par sa fonction, mais aussi comme produit matériel, il est directement lié à la vie religieuse, sociale et économique de l'époque ainsi qu'à ses acquis techniques. De plus, il fait également partie du décor de l'église. Par sa forme «artistique», il s'inscrit dans le courant de la sculpture et de la peinture de la fin du Moyen Âge.

Comme Paul Philippot le souligne à juste titre, le retable est avant tout un *Gesamtkunstwerk*, c'est-à-dire le résultat de la collaboration de plusieurs métiers (huchiers, sculpteurs d'architectures et de figures, peintres, polychromeurs...). Iconographiquement, le retable forme un tout indissociable, puisque souvent le récit commence sur les volets pour se poursuivre dans les parties sculptées. Ces dernières ont cependant toujours suscité plus d'attention et la bibliographie qui leur est consacrée est plus abondante.

Depuis les œuvres les plus reculées du XI^e siècle, le retable est un objet mobilier étroitement lié à l'autel et aux reliques qu'il abrite. Pour l'époque romane, on citera les riches retables en orfèvrerie, comme celui, aujourd'hui fragmentaire, de saint Remacle à Stavelot. Considéré plus comme un produit de dévotion que de stricte liturgie, c'est soit la représentation d'un dogme, soit le côté narratif et réaliste qui domine. Ces composantes spirituelles et terrestres sont d'ailleurs indissociables. En effet, dans la vision chrétienne, l'idée de la rédemption est présente dans la réalité quotidienne et, grâce à son incarnation, la figure de Dieu revêt une dimension humaine.

Diverses théories existent sur l'origine du retable.



▲ La polychromie constitue une partie essentielle du retable. Son coût dépasse celui de la taille des sculptures. Miniature du

Maître du Couronnement de la Vierge, Irène de Crestin en train de polychromer une figurine en bois, extrait de Boccace,

Des femmes nobles et renommées, 1403 (copyright Paris, Bibliothèque nationale, Ms. fr. 12420, fol. 92v)

Plusieurs éléments ont joué un rôle déterminant : le développement de simples reliquaires dépourvus de figures vers des œuvres richement ornées de groupes sculptés; la doctrine du quatrième Concile du Latran (1215), qui pose l'Eucharistie non plus comme un symbole, mais comme la représentation du corps et du sang du Christ; enfin, le changement du rituel liturgique, à la suite duquel le prêtre officie désormais le dos tourné aux fidèles. Aussi, le retable placé sur l'autel draine-t-il l'attention pendant la célébration de la messe. Le synode de Trèves (1310) prescrit qu'une inscription, une sculpture ou une peinture doit stipuler clairement à qui un autel était dédié. Le retable était donc tout indiqué pour répondre à ces exigences. Certains auteurs considèrent même que



▲ Une église pourvue d'un retable à hauteur de chaque colonne était une vision familière pour tout fidèle médiéval. Représentation de

l'Apparition de Marie à saint Dominique, école des Pays-Bas du nord, vers 1500 (copyright Utrecht, Couvent Sainte-Catherine)

les vierges ouvrières, à savoir ces madones françaises qui s'ouvraient pour révéler des figures plus petites, constitueraient les précurseurs des retables.

A la fin du XIV^e siècle, un nouveau type de retable fait son apparition dans les Pays-Bas méridionaux. Un des plus anciens exemples conservés est le retable des Saints de Jacques de Baerze, sculpteur de Dendermonde, exécuté pour la Chartreuse de Champmol (1391-1392) à Dijon. Il possède des volets sculptés, non encore peints, et présente une division rigide en compartiments de faible profondeur. Le même sculpteur est l'auteur d'un retable de la Crucifixion dont les revers des volets sculptés sont peints par Melchior Broederlam, originaire d'Ypres, à qui fut également confiée la polychromie des figures sculptées. Par ses liens avec le style gothique international et la sculpture gantoise de l'époque caractérisée par des sculptures amples et lourdes, cette œuvre présente déjà toutes les composantes des retables futurs : une huche rectangulaire à profil droit, avec ou sans partie médiane surélevée, des volets mobiles sculptés ou peints, un important décor d'architectures, une division de la caisse en travées et registres, une abondance de figures relativement petites, une riche polychromie avec partie dorée et peinte, un caractère narratif ainsi que la présence des principaux thèmes iconographiques.

Peu après 1400, le retable d'Hakendover marquera une étape dans l'évolution du retable qui développera un réalisme toujours plus grand dans le rendu des attitudes et des expressions des visages. Les relations avec la peinture de l'époque, surtout avec celle de Jan van Eyck et de Rogier van der Weyden, deviennent plus évidentes. Ce souci de réalisme se retrouve jusque dans le détail des contrats où les expressions d'*après le vif* ou *naer nature gheleycke* (d'après nature) sont fréquentes. La polychromie constitue, de plus, une dimension essentielle dans cette quête de réalisme.

Bien que la forme de la huche, son encadrement et les décors architectoniques aient évolué, le concept d'origine a peu changé. La caisse est divisée verticalement en trois compartiments, souvent subdivisés eux-mêmes en registres superposés, ornés de groupes sculptés. Les scènes sculptées sont surmontées d'un riche décor d'architectures appelé décor architectonique, comme sur le retable en pierre de sainte Waudru à Mons. La représentation porte toujours sur un cycle narratif au sein duquel chaque élément revêt quasi la même importance.

Il n'existe donc aucune hiérarchie, même si la scène de la Crucifixion est toujours mise en exergue par sa situation dans la partie médiane surélevée du retable. L'encadrement au tracé uniforme et régulier participe au même discours. Le succès de cette 'formule' spécifique et l'énorme demande d'œuvres, tant à l'intérieur qu'à l'extérieur, conduisirent à une distribution et à une organisation du travail pour répondre à la demande croissante du marché. En effet, les ateliers ne devaient même plus attendre de commande, mais exécutaient, pour celui-ci, des retables illustrant des thèmes iconographiques courants comme ceux de la Vie de la Vierge, de l'Enfance de Jésus et de la Passion.

Les retables sculptés firent ainsi partie de l'environnement familial de tout fidèle de l'époque, jusqu'à la période dramatique de la crise iconoclaste. Le plus petit village possédait son retable dont l'iconographie n'avait aucun secret pour les croyants. Les églises en comptaient parfois plusieurs exemples différents : la cathédrale d'Anvers en possédait quarante-neuf, et même dans un petit village comme celui de Beaumont, dans le Hainaut, l'église Saint-Servais comptait pas moins de vingt retables sculptés et peints. La floraison ainsi que la multiplication des gildes et confréries qui possédaient chacune un autel pourvu d'un retable joua certainement un rôle important. Néanmoins, l'investissement pour la communauté croyante était non négligeable si on considère qu'un retable coûtait à peu près le prix d'un bateau hanséatique, correspondant lui-même à vingt années de salaire. Cette importante production a fortement souffert



◀ Retable de la Passion d'Enghien, fermé: les volets peints représentent la Parenté de sainte Anne (copyright IRPA-KIK Bruxelles)

des incendies d'églises, des guerres, des pillages, des vols, mais surtout de la crise iconoclaste du XVI^e siècle qui en réduisit considérablement le nombre. L'église Saint-Léonard à Léau constitue, toutefois, une heureuse exception. Elle échappa non seulement à la crise iconoclaste, mais également aux pillages des troupes françaises. Elle abrite encore quatre retables, outre de nombreuses sculptures et peintures médiévales.

"Ce devait être un spectacle impressionnant, lorsque les jours de grande fête, les volets de ces retables révélaient aux yeux des croyants la richesse de leurs sculptures finement taillées et la rutilance des peintures et de l'or, formidable vision de la Jérusalem céleste."
(P. Kuyl, *Eenige opmerkingen over de oude en huidige gotische Autaren*, in *Nieuwsblad van Geel*, 1-8-29 mai et juin 1858).

La fonction première d'un retable est de décorer les maîtres-autels de l'église, des chapelles latérales ou simplement le devant d'un pilier. Lorsque ses volets étaient ouverts pendant les fêtes religieuses, la richesse des tons or, rouge et bleu devait attirer les regards. Les autres jours, il était présenté fermé. Les revers, parfois peints en grisaille, étaient plus sobres d'aspect. Souvent, le retable était même protégé par un rideau, d'après ce que révèlent les sources iconographiques qui les représentent. On y voit presque toujours des porte-rideaux. Selon Lynn Jacobs, les retables pouvaient également être entourés de quatre colonnes surmontées d'un



◀ Un retable était généralement présenté fermé et protégé par deux rideaux. Peinture du Maître des retables de Agilolf, *La Messe de saint Agilolf*, vers 1520 (Cologne, Musée Wallraf-Richartz, copyright Rheinisches Bildarchiv, Cologne)

ange. Cette présentation spécifiée dans de nombreux contrats est illustrée aussi dans des miniatures comme celles du Livre d'Heures de Spinola.

Les retables les plus célèbres et les mieux étudiés sont ceux des centres de production situés dans l'ancien Duché de Brabant : Bruxelles, Anvers et Malines. La présence de marques propres à chaque centre facilite leur identification. C'est la raison pour laquelle les retables sont le plus souvent mentionnés comme brabançons. Toutefois, des retables furent également exécutés dans de nombreux autres centres de production moins importants. Certains d'entre eux sont repris dans cet ouvrage. Les commanditaires des retables étaient aussi bien les autorités ecclésiastiques que les détenteurs du pouvoir ou de riches bourgeois : la cour des Ducs de Bourgogne, les églises, les monastères et les hôpitaux, l'aristocratie et plus tard aussi, la nouvelle classe moyenne constituée de bourgeois et marchands.

Tous les retables n'ont pas toujours été exécutés sur commande, certains l'ont été pour le marché libre. Cette dimension sera analysée dans le chapitre consacré aux aspects économiques.

La production de retables se situe approximativement entre 1380 et 1560, époque pendant laquelle des milliers de retables furent exécutés. La majorité des retables conservés datent de la fin du XVe

siècle et du début du XVIe, après quoi le retable médiéval cesse d'exister en tant qu'objet indépendant. Il sera de plus en plus souvent incorporé à l'autel dans son ensemble, comme l'illustrent les retables de Gedinne et de Daverdisse. Le style Renaissance qui a, entre temps, fait son entrée est à l'origine de quelques belles créations, principalement en albâtre, comme les retables réalisés par Jean Mone.

LES RETABLES AU COURS DU TEMPS

La quantité de retables perdus est supérieure à celle de la moyenne des autres œuvres d'art. Ainsi, les quelque trois cents exemplaires encore conservés de par le monde ne constituent qu'une fraction de l'ensemble de la production. Un retable est une œuvre généralement monumentale qu'il est difficile, lors des troubles, de déplacer rapidement pour la mettre à l'abri. C'est ainsi que les retables conservés dans les églises furent systématiquement détruits pendant la crise iconoclaste qui a sévi sur une grande partie du territoire. Incendies, révoltes et guerres sont aussi responsables de la disparition de ce patrimoine. Aujourd'hui, les retables font encore l'objet d'actes de vandalisme. Pensons notamment aux vols spectaculaires subis par ceux de Hakendover et de Lombeek en Flandre, ou de Renlies et de Givry en Wallonie. Parfois, seuls quelques fragments ou groupes sculptés de la caisse ont disparu. C'est le cas du retable de Boussu qui ne perdit que les sculptures situées à l'avant-plan. En Flandre, le service des Monumenten en Landschappen a entamé une vaste campagne de protection qui devrait dorénavant assurer la sauvegarde des retables.

Les retables n'échappèrent pas non plus à d'autres facteurs d'altérations et de transformations. En effet, il est fréquent de trouver des retables, dépourvus pour diverses raisons, de leur prédelle ou des volets peints. Quelquefois, ce sont les sculptures ornant les socles qui manquent. Dans d'autres cas, comme à Korspel/Beverlo, seuls les groupes sculptés sont conservés, la caisse, la prédelle, les volets et de nombreuses figurines n'ayant pas survécu à l'histoire matérielle mouvementée du

► Polychromie raffinée
du retable de
Veckholm en Suède
(photo M. Buyle)

► Le retable de
Korspel à
Beverlo/Beringen a
été repolychromé à
une époque
récente, ce qui
alourdit les
sculptures
(photo M. Buyle)

▼ Dans l'église de
Givry, tous les
groupes sculptés du
retable ont été
volés
(photo M. Buyle)







► Polychromie originale de la figure de saint Jean du retable de Brimo de Laroussilhe (Bruxelles, MRAH)

►► Polychromie surpeinte de la figure de saint Jean du retable de Gemmenich à Plombières (photo M. Buyle)



retable. Certains fragments ont même été caché dans des fossés pour les sauver. Les groupes sculptés, disparus ou volés, furent parfois refaits et remplacés. Enfin, les restaurations effectuées au cours du XIXe siècle et au début du XXe donnèrent souvent une apparence homogène à un retable qui comporte de nombreuses parties refaites difficiles à distinguer sous un surpeint généralisé.

Les groupes sculptés ne sont pas les seuls à disparaître. La polychromie originale est fréquemment recouverte de nombreux surpeints. Ceci n'est toute-

fois qu'un moindre mal puisqu'ils pourront être dégagés lors des restaurations. Par contre, un retable entièrement décapé ne pourra plus jamais retrouver son état originel.

Certains retables présentent un nouvel agencement constitué à partir d'éléments de provenance différente. C'est le cas du retable de Bocholt où des fragments de deux retables ont été regroupés en un seul. D'autres retables reçurent, au cours du temps, une nouvelle caisse, entraînant la disparition des marques. Dès lors, déterminer leur origine géographique est devenu impossible. Parfois, leur encadrement a été refait afin de s'intégrer à un nouvel ensemble, comme les deux retables de la



◀ Fragments de retable du XVe siècle intégrés à une porte néo-gothique, ancienne chapelle castrale d'Enghien (photo M. Buyle)

▼ Lorsque la polychromie originale a été décapée, le retable perd une partie de son authenticité et de sa lisibilité : retable de saint Jean-Baptiste de Hemelveerdegem à Liège (photo M. Buyle)





▲ Une polychromie
néo-gothique
réalisée avec soin
ne détruit pas
l'aspect général du
retable:
retable de sainte
Dymphne à Geel
(copyright IRPA-KIK,
Bruxelles)

cathédrale Saint-Sauveur à Bruges qui ont été «modernisés» à l'époque néo-gothique afin de s'harmoniser au nouveau décor des chapelles du chœur. Certaines de ces transformations sont extrêmes. Ainsi, à la chapelle castrale d'Enghien, de beaux groupes sculptés appartenant à un retable du XVe siècle furent insérés dans une porte extérieure qui resta pendant des années exposée à tous vents et sans protection.

Comme la plupart des retables étaient présentés fermés, ce sont les peintures des revers des volets qui ont le plus souffert. De même, la manipulation de ces derniers lors de l'ouverture et de la fermeture du retable est à l'origine de leur détérioration.

Les retables ne sont pas toujours exposés à leur emplacement d'origine. Plusieurs d'entre eux, comme celui de Tongres, furent achetés dans le commerce d'art, d'autres furent déplacés car l'église pour laquelle ils avaient été exécutés fut désaffectée ou détruite. C'est pourquoi ils sont aujourd'hui présentés dans des églises parfois récentes. D'autres encore furent déplacés au sein même de l'église et quittèrent le maître-autel pour

gagner un autel latéral. Enfin, plusieurs retables ont abouti dans des musées. Une conservation in situ est certes la solution idéale. Elle exige néanmoins des mesures de sécurité adéquates pour éviter les vols et les actes de vandalisme tout en veillant à assurer un accès au public intéressé.

BIBLIOGRAPHIE

Bichler 1992; Derveaux-Van Ussel, Nieuwdorp et Steppe 1979; Jacobs 1998; Philippot 1979; Robin 1992; Skubiszewski 1989.

►
Retable de sainte
Dymphne à Geel
(détail)



Ria De Boodt

CENTRES DE PRODUCTION ET ORGANISATION DU TRAVAIL

► Panneau central du triptyque des Quatre Couronnés, originaire de l'autel des sculpteurs de l'église Sainte-Catherine à Bruxelles (Bruxelles, Maison du Roi)



Toute œuvre d'art pose la question de son auteur. Pour la plupart des retables, la réponse n'est pas évidente. Des quelques 300 retables conservés, seule une dizaine a pu être attribuée avec certitude, grâce à des extraits de comptes, des contrats ou des documents d'archives. La majorité des retables et la quantité de fragments qui en faisaient partie ne sont pas documentés. Par contre, les archives mentionnent des retables qui ont disparu ou qui n'ont pas encore pu être identifiés. Dans de rares cas, une inscription révèle le nom du sculpteur. Aussi, les retables sont-ils, généralement sur la base de critères stylistiques, prudemment regroupés autour de maîtres ou d'ateliers, le plus souvent anonymes.

CENTRES DE PRODUCTION

Les retables flamands sont en premier lieu associés aux villes de Bruxelles, d'Anvers et de Malines, qui, aux XVe et XVIe siècles, appartenaient géographiquement au Duché de Brabant. Ceci ne signifie nullement que d'autres villes des Pays-Bas n'aient produit de retables, mais simplement que la production dans les villes susmentionnées était plus importante. C'est d'ailleurs la raison pour laquelle ces centres ont été mieux étudiés. Les retables brabançons ont la particularité d'être pourvus de marques de garantie, ce qui constitue un phénomène unique dans toute la sculpture en bois d'Europe occidentale. Ces marques indiquent non

seulement l'origine du retable mais fournissent également quelques renseignements sur l'organisation du travail. Dans les villes de Bruxelles, d'Anvers et de Malines, il apparut nécessaire de réglementer la production des retables et d'en assurer le contrôle. Les documents et les retables eux-mêmes apportent de nombreuses informations sur la répartition du travail et les collaborations, sans toutefois répondre à toutes les

ainsi que sur les règlements et contrôles. Les problèmes de l'organisation du travail au sein même de l'atelier et des collaborations entre ateliers seront également abordés, compte tenu du fait qu'un retable est le résultat du travail de plusieurs artisans. Un chapitre séparé est consacré à un fait particulièrement rare dans ce domaine d'étude: la vie et l'œuvre de sculpteurs qui ont pu être identifiés comme les auteurs de retables encore con-



Atelier d'un menuisier du Moyen Âge. A l'arrière-plan, quelques pinacles semblables à ceux employés pour les retables. Bourdichon, *Etat de la société: l'état de travail*, Miniature Masson 92 (copyright Ecole nationale supérieure des Beaux-Arts Paris)

questions. Dans les villes de Bruxelles, d'Anvers et de Malines, il apparut nécessaire de réglementer la production des retables et d'en assurer le contrôle. Cet article se veut un état de la question sur les centres de production des retables, sur l'organisation du travail au sein des corporations ou métiers

servés. Les volets peints font également l'objet d'un chapitre séparé.

La production de retables en bois du gothique tardif s'étend sur une période de plus ou moins 150 ans. Si la production de la fin du XIV^e siècle se

limite à quelques créations sporadiques, elle évolua au cours du XVe vers l'élaboration d'un produit artistique de plus en plus apprécié et abondant, pour lentement disparaître au milieu du XVIe siècle. Cette production se situe dans un contexte de floraison économique et de croissance urbaine très favorables à l'activité artistique par ailleurs importante, variée et réputée. Les exemples sont nombreux. On en retrouve des traces dans presque tous les grands centres économiques ou dans leur entourage. Les sources écrites indiquent que des peintres et des sculpteurs sur bois étaient actifs dans des centres comme Alost, Anvers, Ath, Audenaerde, Bruges, Bruxelles, Courtrai, Dendermonde, Diest, Dinant, Gand, Grammont, Liège, Louvain, Marche-en-Famenne, Malines, Mons, Namur, Saint-Trond, Tirlemont, Tournai, Ypres, dans les villes brabançonnaises du nord comme Breda et 's Hertogenbosch, à Maastricht dans le Limbourg néerlandais, et enfin, à Cambrai et Valenciennes dans le nord de la France. Ces dernières régions appartenaient, à l'époque, aux anciens Pays-Bas. Toutefois, il n'est pas toujours aisé de définir si le mot *outaertafel* fait référence à un retable en bois, en pierre ou entièrement peint.

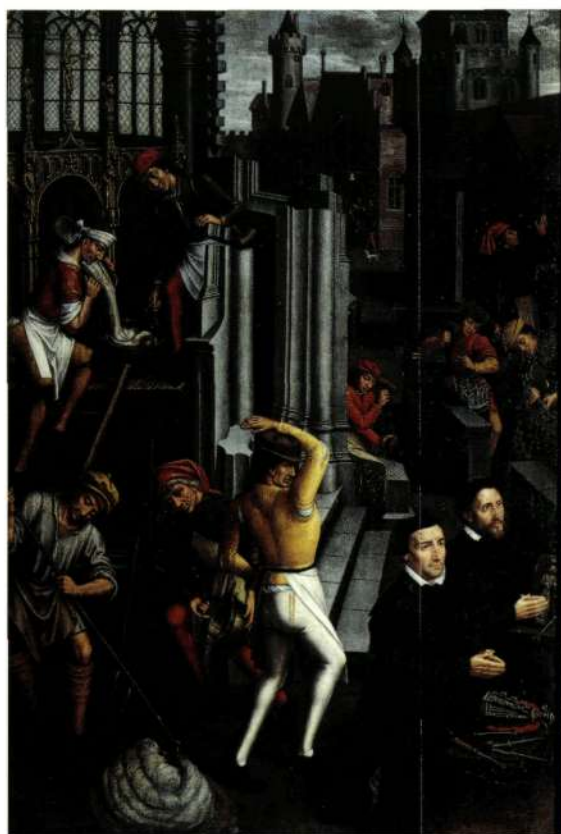
LES PREMIERS RETABLES

Les renseignements fournis pour les retables exécutés avant 1450 sont rares. Ils constituent simplement les prémisses de la recherche et ne livrent qu'une vue partielle de cette période durant laquelle furent jetées les bases d'une riche production artistique. D'après les archives, des retables auraient déjà été produits alors à différents endroits, tels Anvers, Bruxelles, Courtrai, Dendermonde, Gand, Louvain, Tournai et Ypres. A Bruges, le plus important centre commercial des Pays Bas du XIIIe au XVe siècles, la production des retables était à tel point florissante qu'elle justifia la prise de mesures spéciales. La vente de ses retables et la collaboration avec les peintres furent réglementées par l'ordonnance de 1430, établie à la demande de la corporation des menuisiers et des sculpteurs. Toutefois, peu de ces "premiers" retables sont conservés. Les quelques exemples connus se trouvent principalement en Belgique, en Allemagne et en France. A l'exception des deux retables de Dijon, les points de comparaison sont trop rares pour pouvoir déterminer leur origine. Aussi, l'attribution des retables de Ternant (départ. Nièvre, France) et de celui d'Hakendover à

Bruxelles, et des cinq retables du nord-ouest de l'Allemagne à Bruges repose-t-elle principalement sur des critères iconographiques, stylistiques et typologiques. Et si cette attribution semble historiquement plausible, elle n'est toutefois pas confirmée.

Par contre, l'origine des deux retables que le Duc de Bourgogne Philippe le Hardi fit exécuter par des artistes flamands dans la dernière décennie du XIVe siècle est bien documentée. Il s'agit à ce jour des plus anciens exemplaires conservés (Dijon, Musée des Beaux-Arts). Deux autres retables aujourd'hui disparus, ceux de la chapelle ducale de Dendermonde et de l'abbaye cistercienne de la Bijloke à Gand, leur auraient servi de modèle tant du point de vue du concept que de la réalisation. Les textes mentionnent que Jacques de Baerze,

▼
Détail du triptyque
des Quatre
Couronnés,
la gilde bruxelloise
à laquelle
appartenaient les
sculpteurs, les
peintres et les
menuisiers
(Bruxelles, Maison
du Roi)





▲
Retable bruxellois
de Claudio Villa et
Gentina Solaro, vers
1470 (Bruxelles,
MRAH)

sculpteur à Dendermonde, exécuta les figures de saints et les scènes de ces retables pour Philippe le Hardi, qu'il reçut même des indemnités à différents intervalles et qu'il achemina, à un moment déterminé, les retables vers leur lieu de destination, la Chartreuse de Champmol à Dijon. De Baerze y aurait achevé les sculptures sur place. Le peintre ducal, Melchior Broederlam, qui travaillait à Ypres, serait l'auteur de la polychromie et de la peinture des scènes des revers des volets. Il fut éga-

lement payé par tranches. Ces retables furent terminés et placés *in situ*, neuf ans après leur commande.

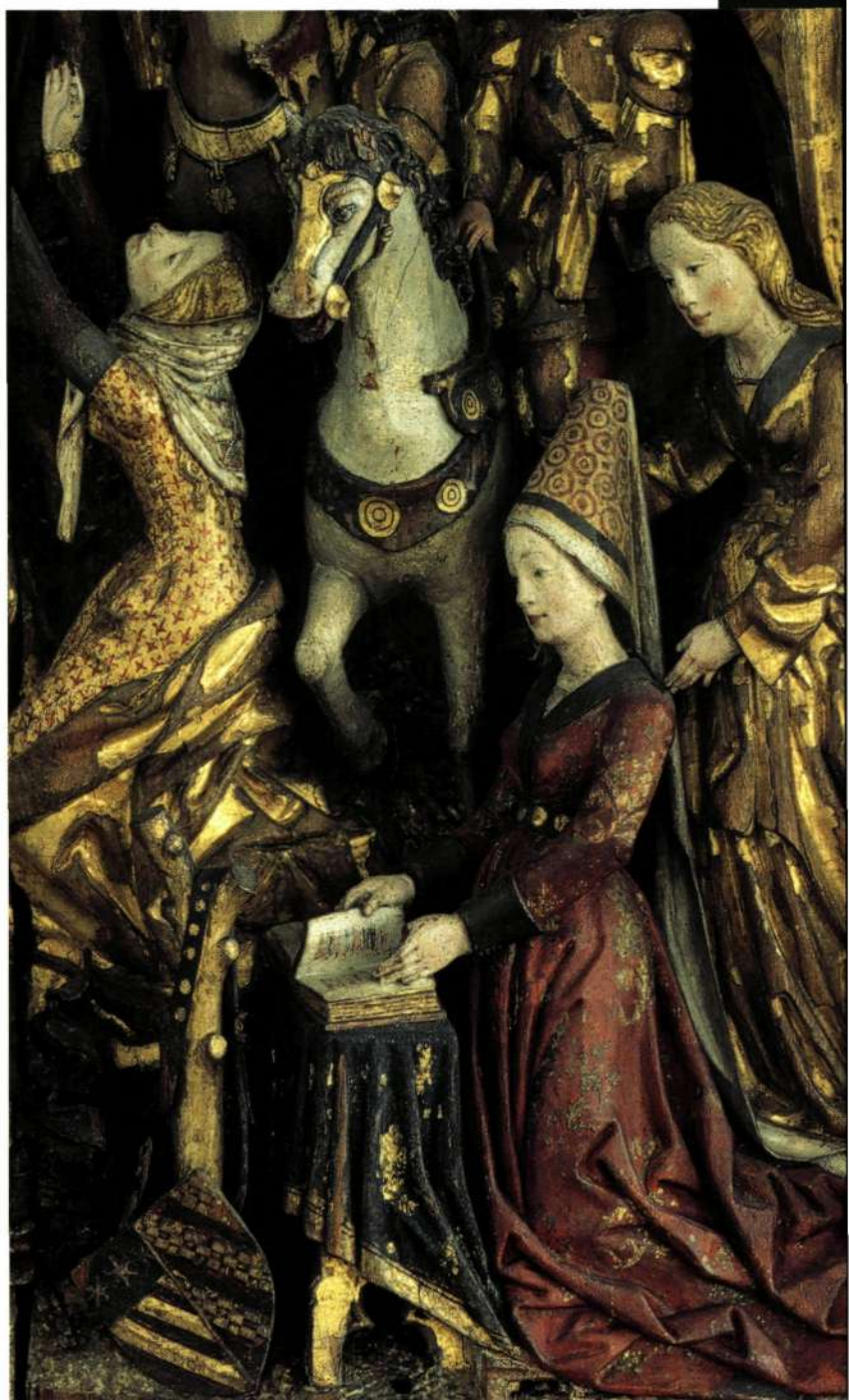
La manière dont ces deux retables ont vu le jour est typique du patronage que connaissait l'art de cour durant le Moyen Âge occidental. L'initiative revenait entièrement au duc ou à son représentant. C'est lui qui, en tant que commanditaire, décidait de l'aspect des œuvres, engageait les artistes et déterminait les prix. Les sculpteurs et les peintres,

qui exécutaient des parties d'une même œuvre, travaillaient néanmoins dans des endroits distincts et étaient payés indépendamment. Les documents ne mentionnent aucune collaboration directe.

ORGANISATION DU TRAVAIL

Au cours de la deuxième moitié du XVe siècle, le retable évolua vers une forme de décor d'autel de plus en plus demandée et commanditée, ce qui entraîna des changements dans l'organisation du travail. La production se concentra dans certaines villes : Bruxelles, Anvers et Malines. Leur situation politico-économique joua certainement un rôle déterminant. Bruxelles et Malines devinrent capitales administratives et Anvers, d'autre part, se développa en un port mondial et un centre commercial international. Elles attirèrent toute personne intéressée par les métiers d'art. De plus, les villes médiévales tardives de nos régions connurent une forte densité de population et un marché de l'emploi bien différencié, une concurrence importante qu'on retrouve également dans la production artistique. Les guildes et les corporations qui virent le jour un peu partout aux XIIIe-XIVe siècles devaient veiller à l'organisation du travail et à la réputation du métier. Être membre de la corporation devint une condition *sine qua non* pour qui voulait exercer son métier à l'intérieur de la ville. Cette règle valut également pour tous les auteurs d'œuvres d'art.

L'organisation interne des corporations était partout plus ou moins identique et basée sur une forte structure hiérarchique comprenant quatre niveaux socio-juridiques : apprenti, compagnon, franc-maître et membre de la corporation. Afin de garder sa réputation, il était essentiel que la corporation forme des hommes de métier qualifiés. C'est pourquoi un temps d'apprentissage devait être passé chez un franc-maître. En fonction de la difficulté du métier, ce temps durait, pour le sculpteur ou le peintre, en moyenne quatre ans. Il était fréquent de voir un *numerus clausus* d'élèves par atelier. Les apprentis vivaient le plus souvent chez le franc-maître et devaient payer leurs cours. Ils étaient officiellement enregistrés au sein de la corporation. Après l'apprentissage, l'apprenti pouvait devenir indépendant ou, souvent par manque de moyens ou d'ambition, compagnon, c'est-à-dire un ouvrier qualifié et salarié au service d'un franc-maître. Ce dernier était un homme de métier confirmé, autorisé à ouvrir son propre atelier et à mettre apprentis et compagnons au travail. Les condi-



▲
Détail du retable
de la Passion de
Claudio Villa.
Que les com-
manditaires de retables
figurent de manière
aussi ostentatoire
sur la partie
centrale est particu-

lier. Gentina Solaro
est représentée ici
en prière au pied
du Calvaire accom-
pagnée de sa
patronne, sainte
Madeleine
(Bruxelles, MRAH)

tions d'accès au titre de franc-maître étaient définies par la corporation: il fallait être un bourgeois, habitant de la ville, payer un droit d'entrée, avoir accompli son apprentissage et livré une œuvre maîtresse. De plus, il fallait, dans certaines circonstances, offrir un repas aux chefs de la corporation. Le fils d'un franc-maître était exempt du droit d'entrée ou bénéficiait d'une réduction. Les maîtres qui avaient suivi une formation dans une autre ville se voyaient le plus souvent exempts du temps d'apprentissage. De surcroît, on pouvait devenir membre de plusieurs corporations à la fois, ce qui, dans certains cas, était fort pratique. Ainsi, un sculpteur, maîtrisant tant la pierre que le bois, pouvait devenir membre à la fois de la gilde des tailleurs de pierres et de celle des sculpteurs sur bois, même si ces métiers dépendaient, comme c'était le cas à Anvers, de deux corporations différentes. Les maîtres ou jurés de la corporation choisissaient, en leur sein, des doyens responsables des fonctions de direction. Celle-ci consistait, entre autres, à maintenir la liste des membres à jour. Avec les règlements et les ordonnances établis par chaque corporation, ces listes, de même que les rapports de différends, constituent une source importante pour l'histoire de l'art et, plus particulièrement, pour l'organisation du travail dans la production des retables.

BRUXELLES

Vu son caractère multidisciplinaire, il était impossible qu'un retable soit réalisé par un seul maître, voire même dans un seul atelier. Une collaboration s'avérait indispensable et d'autant plus fréquente qu'elle était officiellement réglementée par les corporations. A Bruxelles, trois métiers au moins étaient impliqués dans la fabrication d'un retable: le menuisier pour la caisse, le sculpteur pour la taille du bois ainsi que le peintre pour la polychromie des figures et la peinture des volets. Vers le milieu du XVe siècle, les rapports écrits relatifs aux nombreux conflits qui demandèrent un règlement judiciaire laissèrent quelque trace. Les métiers impliqués appartenaient à trois organisations corporatives différentes, respectivement celle des menuisiers, celle des *Vier Gekroonden* (sculpteurs de figures) et celle de la gilde de saint Luc (peintres). Les peintres exigeaient le monopole de la production et de la vente du retable afin d'éviter que d'autres ne produisent des œuvres de moindre qualité (décret du 20 juin 1453). Un an plus tard (8 juin 1454), un accord fut signé entre la gilde des



◀ Le maillet, marque bruxelloise de garantie de la qualité du bois: retable de la Nativité de Villers-la-Ville (photo M. Serck)



◀ BRVESEN marque de garantie de la polychromie: retable de Saluces, Maison du Roi, Bruxelles (copyright IRPA-KIK, Bruxelles)



◀ Compas et rabot, marque bruxelloise de garantie de la menuiserie: retable de Claudio Villa et Gentina Solaro (Bruxelles, MRAH)

peintres et celle des sculpteurs: à condition de faire appel aux sculpteurs sur bois bruxellois pour la taille des figures, les peintres bénéficiaient de l'exclusivité en matière de prise de commande, de livraison et de vente d'une œuvre sculptée polychromée; les sculpteurs, quant à eux, n'étaient autorisés qu'à livrer des œuvres non peintes et devaient laisser au peintre le soin de les polychro-

mer. De plus, un expert communal nommé par la ville allait appliquer, comme garantie du matériau utilisé, une marque sur l'œuvre contrôlée. C'est ainsi que l'on peut voir, sur le dos ou la tête des figures sculptées de plusieurs retables ou fragments de retables bruxellois de la deuxième moitié du XVe siècle et du début du XVIe, un maillet garantissant la qualité du bois. Plusieurs retables et sculptures de l'époque portent le mot *BRVESEL*, frappé dans la dorure, comme marque de garantie de la polychromie. Une troisième marque, le rabot et le compas, était apposée sur la caisse des retables bruxellois et assurait du travail des menuisiers. En échange de pouvoir apposer la marque de garantie du bois (16 juin 1455), leur corporation avait obtenu de celle des sculpteurs l'exclusivité d'exécution de la caisse et des panneaux en bois pour les volets. Les marques étaient donc spécifiques à Bruxelles et constituaient une question de confiance entre les corporations.

La nécessité d'apposer une marque résulta du succès désormais atteint par les retables et des différents métiers impliqués dans leur exécution. Ce succès bref, mais néanmoins fulgurant, fut principalement dû aux conditions de marché de la ville d'Anvers, dont les Bruxellois tirèrent d'ailleurs profit. La majorité des retables brabançons furent exécutés entre 1480 et 1540. On compte, parmi les œuvres conservées, quelque quarante retables bruxellois, une dizaine d'exemples malinois et 150 retables anversois ainsi qu'une quantité de fragments. Le nombre de retables attribués sans certitude à d'autres centres flamands, comme ceux de

Deerlijk, d'Hemelveerdegem et de Loenhout, est comparativement assez restreint. A partir de la fin du XVe siècle, les retables furent réalisés et commercialisés principalement à Anvers. Aussi, les peintres bruxellois se frayèrent-ils, en 1481, une petite place sur ce "marché d'art" en concluant avec la gilde anversoise de saint Luc un accord afin que cette dernière accepte de vendre également leurs œuvres.

ANVERS

Le contexte institutionnel dans lequel les retables anversois furent produits était plus simple qu'à Bruxelles. En effet, à Anvers, les peintres et les sculpteurs appartenaient à la même gilde de saint Luc, tout comme à Gand, Malines, Mons, Tournai et Ypres. Les divergences de vues étaient souvent résolues au sein même de la corporation. La gilde d'Anvers accorda, dans ses ordonnances de 1470, 1472 et 1493, une attention particulière à la production des retables. Les règles étaient précises et strictes, surtout en ce qui concernait la qualité du bois employé pour la caisse et les figures, celle des matériaux utilisés pour la polychromie et enfin les

▲ La main d'Anvers, garantie du bois: retable de 's Herenelden à Tongres

▼ Deux petites mains sont parfois brûlées dans le bois comme sur le retable de Korspel à Beverlo/Beringen (photo M. Buyle)



conditions déterminant les œuvres qui pouvaient être polychromées. Seuls le noyer et les bois de chêne sains et bien secs, sans aubier, sans nœuds et clivés sur quartier étaient permis. Les normes de qualité exigées pour les feuilles d'or étaient sévères et il était interdit de polychromer une œuvre par temps de gel, dans un local non chauffé. Des experts nommés par la gilde étaient chargés d'inspecter les œuvres et de contrôler la qualité des

►
Le château
accompagné de
deux mains, marque
anversoise de
garantie de la
polychromie, retable
d'Enghien
(photo M. Serck)



matériaux. Les ordonnances définissaient les marques de contrôle à apposer sur les retables: ainsi, comme garantie pour le bois, une petite main était brûlée avant l'application de la polychromie; l'écusson de la ville, un château surmonté de deux mains, garantissait la polychromie. Ces deux marques sont visibles sur de nombreux retables et fragments: la main apparaît sur la plupart des terrasses ou sur la tête des figures qui y reposent. Quant au château surmonté de deux mains, il est visible sur les côtés de la caisse et sur le revers des encadrements des volets peints. Contrairement à Bruxelles, les marques d'Anvers ne garantissaient pas tant les sculpteurs par rapport aux peintres mais constituaient plus une garantie pour l'acheteur qui pouvait ainsi vérifier les contrôles et demander expressément une contre-expertise avant le paiement définitif. Un retable n'était pas toujours vendu sur la base d'un contrat avec des clauses spéciales mais pouvait aussi bien être mis sur le marché sans garantie écrite. A Anvers, la gilde de saint Luc, désirant garder sa renommée, veilla à ce que les règles soient strictement respectées. Les contrevenants étaient punis, comme ce fut le cas pour Jan Genoots qui, ayant vendu plusieurs de ses sculptures avant de les avoir



▲
Marque personnelle
au dos d'une figure
de saint Pierre
(Bruxelles, MRAH)
(photo R. Mommaerts)

fait contrôler et marquer, dut payer une amende et effectuer un pèlerinage à Notre-Dame de Milan.

A Anvers, c'est la gilde de saint Luc qui régissait toute la production de retables. Il apparaît dans la liste annuelle de ses membres que les spécialités se développèrent au cours du temps: outre le sculpteur de figures et le sculpteur de panneaux, il est fait mention de sculpteur d'architectures, de sculpteur à l'antique, de polychromeur et enfin de doreur, tous métiers qui ont trait à l'ornementation et à la polychromie des retables. Même la huche et les panneaux des volets devaient être confiés aux sculpteurs. Vers 1477, la corporation des tonneliers et des menuisiers avait même fait pression pour obtenir le monopole. Seulement si le sculpteur était incapable de réaliser lui-même la menuiserie, il devait demander la collaboration d'un menuisier. C'est la raison pour laquelle l'apposition d'une marque de garantie pour la menuiserie, comme c'était le cas à Bruxelles, était ici superflue.

La gilde de saint Luc décida, néanmoins, en 1493, d'introduire une troisième marque supplémentaire dont la signification n'est pas tout à fait claire. L'idée était d'apposer annuellement sur la huche une nouvelle lettre de l'alphabet. Pour des raisons inconnues, cette règle ne semble pas avoir été appliquée. Cette marque "extra" a été retrouvée sur un seul retable, celui de la Chapelle de Savigny à Trèves (Rheinland-Pfalz, Allemagne).

MALINES

L'organisation du travail de la corporation malinoise est fort proche de celle d'Anvers. Sculpteurs de figures et d'architectures, polychromeurs et peintres faisaient partie de la gilde de saint Luc. Cependant, les registres reprenant les dispositions ayant trait à la période de fabrication des retables ont disparu. Deux textes de 1562 et 1564, dont l'existence ne nous est toutefois connue que par des copies du XIX^e siècle, respectivement de 1814 et 1813, mentionnent l'existence d'anciens registres de 1500, 1541, 1543 et 1550. Si le déclin de la production de retables malinois est bien attesté, il y est pourtant fait allusion aux textes des registres (*rollen*) antérieurs relatifs à certaines conditions de fabrication, les marques et le commerce de ces retables. Comme c'était le cas à Anvers, deux experts furent nommés tous les ans parmi les maîtres de la gilde. Ces derniers recevaient pour l'exercice de leur fonction une indemnité calculée par œuvre expertisée. Deux marques garantissaient l'une, le bois, l'autre, la polychromie. Ainsi, le

blason de la ville de Malines, trois pals verticaux, apposé sur le dos des figures et sur la huche, garantissait que le bois répondait aux normes de qualité. Quant au mot *MECHLEN*, souvent abrégé en *M*, imprimé dans les plis des vêtements des personnages ou sur le talus doré de la caisse, il garantissait la polychromie. Le registre de 1564 mentionne, de plus, que le sculpteur était habilité à apposer sa propre marque sur les petites et grandes figures. Un exemple de la première moitié du XVI^e siècle atteste que cet usage se rencontrait déjà avant 1564 : en effet, sur le revers du socle de la petite figure de saint Pierre (Bruxelles, MRAH, inv. 2886), apparaissent trois petites fleurs à huit pétales brûlées dans le bois. Le nom du sculpteur n'a toujours pas été identifié. Quant aux autres marques de maîtres-sculpteurs malinois, elles restent obscures.

L'habitude d'apposer des marques se retrouve également à Maastricht : le sculpteur du début du XVI^e siècle, Jan van Steffesweert, grava son nom et sa marque personnelle dans le bois de plusieurs sculptures.



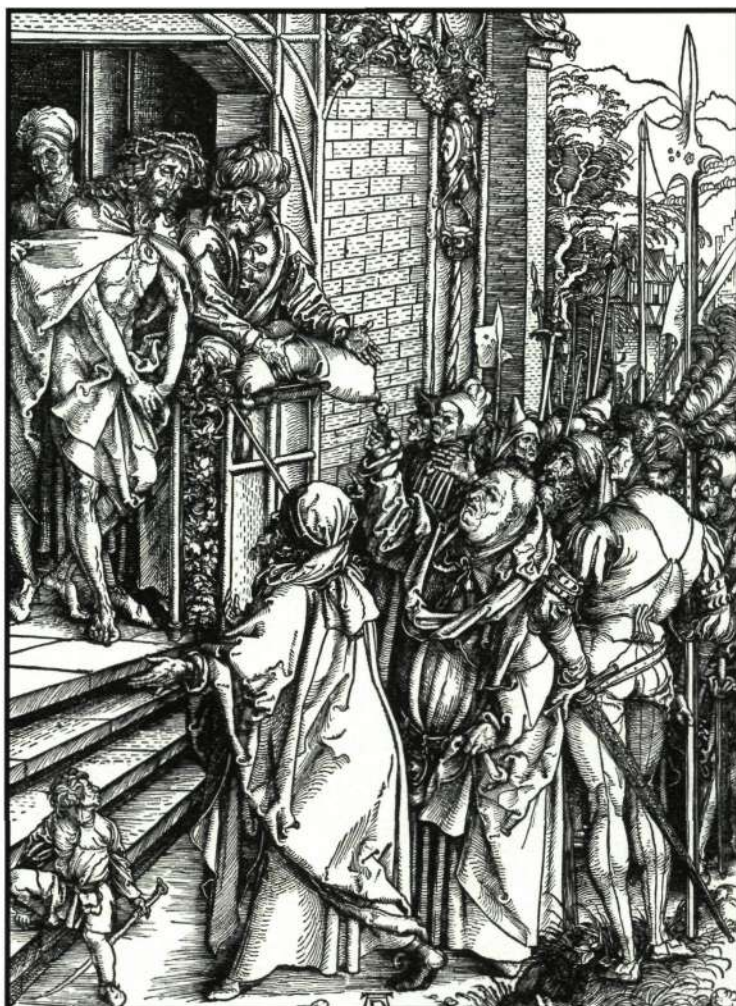
Retable malinois de petite dimension orné des "poupées malinoises" typiques (Anvers, Musée Mayer van den Bergh)



▲ Trois pâles, marque malinoise de garantie du bois, sur une figure de sainte Barbe (Bruxelles, MRAH) (photo M. Serck)



► M abréviation de MECHLEN, marque de garantie de la polychromie sur la figure de sainte Barbe (Bruxelles, MRAH) (photo M. Serck)



◀ Gravure sur bois de la Grande Passion d'Albrecht Dürer, 1510 (photo M. Buyle)

Par la suite, des marques sur les sculptures polychromées devaient, comme à Anvers et à Bruxelles, devenir une condition nécessaire à la vente du retable. Le registre de 1564 se penche également sur la fabrication de la huche et des panneaux des volets bien que les menuisiers appartenaient à une autre corporation. Il se peut que la situation ait été la même qu'à Anvers où, uniquement quand c'était nécessaire, les sculpteurs faisaient appel à un menuisier.

COLLABORATION ET RÉPARTITION DES TÂCHES

La collaboration entre spécialistes de corporations différentes impliqués dans l'exécution d'un retable n'était pas partout la même. De nombreux artistes travaillaient comme membre indépendant sans être au service d'un seigneur ou d'un mécène. A la fois maîtres et gérants, ils "acceptaient" du travail de plusieurs commanditaires afin de réaliser eux-mêmes ou de faire exécuter les retables. Des contrats d'engagement étaient alors établis. Ceux-ci fournissent des renseignements notamment sur l'aspect du retable, ses dimensions, son iconographie, la qualité de bois et d'exécution requise, les conditions de paiement, et les délais de réalisation et de livraison. Le contrat établi le 11 août 1513 entre le peintre anversoise Adriaan van Overbeke et la Confrérie de sainte Anne à Kempen (Nordrhein-Westfalen, Allemagne) est à ce titre révélateur : il concerne un retable de 11 pieds de haut (x 28,68 cm = 315,48 cm) et 10 pieds de large (x 28,68 cm = 286,80 cm) sur une prédelle de 3,5 pieds de hauteur (x 28,68 cm = 100,38 cm) et 10 pieds de large (= 286,80 cm). Cette grande pièce d'autel est toujours conservée in situ. Le contrat ne fait toutefois guère mention de volets peints. Par contre, il fait allusion à l'iconographie des principales scènes à représenter et précise certains souhaits particuliers du commanditaire quant au décor d'architectures. Van Overbeke eut à peine un an pour réaliser l'œuvre et la livrer personnellement *in situ*, les coûts de transport étant à charge du commanditaire. Sa rétribution de 300 florins lui fut payée en trois fois : un acompte pour l'achat de matériaux au moment de l'accord, un paiement intermédiaire et le solde à la livraison. Comme la confrérie fut satisfaite, elle paya même un surplus à Van Overbeke qui obtint, quelques années plus tard, une deuxième commande pour la même église.

Il ne ressort nullement de ce contrat qu'Adriaan van Overbeke, mentionné comme peintre, ait réalisé le retable seul. Cet exploit aurait été impossible vu les dimensions de la pièce et le court délai imposé (moins d'un an). Il fut responsable de l'œuvre terminée et c'est lui qui encaissa les paiements. C'est vraisemblablement lui qui exécuta également, avec l'aide de ses collaborateurs, les volets et les panneaux de la prédelle. Il est vrai que certains peintres pouvaient être également sculpteurs, mais dans ce cas, il semble que van Overbeke ait fait appel, du moins en ce qui concerne les sculptures, à des spécialistes de son atelier, ou ait travaillé en sous-traitance. Le contrat ne donne toutefois aucune précision sur les auteurs de la caisse, des sculptures, du décor, de la polychromie et des panneaux peints. L'état de la recherche relatif à la coopération entre les menuisiers, les sculpteurs, les polychromeurs et/ou peintres n'est pas très avancée. On connaît pourtant l'existence de collaborations occasionnelles. Ainsi, le menuisier de Louvain Jan Petercels travailla en collaboration avec au moins deux sculpteurs différents et leurs ateliers. L'un était même actif dans une autre ville. On lui demanda, ainsi qu'à son compatriote Jan Van Kesele, d'exécuter le retable de la Chapelle Sainte-Anne de l'église Saint-Pierre de Louvain (1503). Petercels est appelé quelques années plus tard par la gilde des brasseurs de Louvain pour réaliser avec le sculpteur bruxellois Jan Borman un retable pour l'autel de saint Arnaud, dans la même église. Les deux œuvres ont cependant disparu.

Nous possédons encore moins de renseignements sur les œuvres, réalisées sans accord écrit, pour être vendues sur le marché à Anvers. On peut se demander si l'organisation du travail différait fort de celle décrite dans les contrats. La répartition du travail et un degré élevé de coopération semblaient être devenus une chose évidente. Qu'il s'agisse du marché libre ou non, un certain résultat était attendu et, de toutes façons, l'œuvre était soumise au contrôle. Aussi les quelques œuvres documentées, comme les retable de sainte Anne de Kempen et de l'Eucharistie de l'abbaye d'Averbode (1513, Paris, Musée national du moyen âge, inv. CL 240) sont-ils pourvus de marques.

On ne sait guère si l'œuvre de collaboration que constituait un retable fut entièrement exécutée en un seul lieu, chaque spécialiste venant y apporter sa contribution, ou si, au contraire, le retable déménageait d'atelier en atelier. Il se peut que dif-

►►
Détail du retable
bruxellois de
Jan Borman, MRAH

férentes possibilités aient coexisté. La genèse matérielle d'un retable est traitée dans un chapitre séparé. Des années de pratique de restauration ont conduit à une meilleure compréhension du processus d'exécution des retables. Les données matérielles sont toutefois difficiles à interpréter en fonction de la répartition du travail.

Selon son importance, un atelier comprenait un ou plusieurs maîtres, apprentis et compagnons qui composaient le retable en partie ou dans son ensemble. Nous ne savons pour ainsi dire rien sur

la répartition des tâches. Chaque atelier devait sans nul doute disposer de ses propres modèles et répertoires de formes, une œuvre existante servant en général de modèle de référence, comme il apparaît dans plus d'un contrat. Certains retables se ressemblent fort et pourtant il n'existe pas deux œuvres identiques. Même si cela avait dû être le cas, les clients n'auraient pas été affectés puisque copier ou adapter une œuvre était le propre de la mentalité médiévale. La qualité matérielle du retable, le fait qu'il réponde à un type standard et qu'il satisfasse aux fonctions liturgiques et dévotionnel-

►
Retable anversois
de sainte Anne
d'Adriaan van
Overbeke dans
l'église du prieuré
de Kempen en
Allemagne
(copyright
Landschaftsverband
Rheinland)





les étaient plus importants que la créativité individuelle de l'artiste.

Pour les aspects visuels, certains contrats renvoient à un *bewerf* ou un *patroon*. Ainsi le retable réalisé pour la chapelle Sainte-Anne par Jan Petercels et Jan van Kesele n'est pas fait suivant leur propre invention, mais suivant un projet anversois. Quant au retable que Jan Petercels réalise avec Jan Borman pour la gilde des brasseurs, il devait se baser sur le dessin d'une troisième personne, Laureys Keldermans. Aucun de ces dessins n'a été conservé, si ce n'est en région allemande. De plus, on ne sait ni si cette référence à un dessin était monnaie courante ou plutôt une exception, ni qui était responsable du projet.

Il faut signaler que l'art de la gravure se développa en Europe au même moment que la production des retables. La xylographie et la taille douce fort répandues devaient servir de source d'inspiration pour les peintres et les sculpteurs. Ainsi, les séries de la Passion réalisées par Albrecht Dürer sont souvent mises en rapport avec des scènes des retables. C'est le cas du retable de Bordesholm dans la cathédrale de Schleswig au nord de l'Allemagne.

L'élément le plus important dans la réalisation d'un retable était le respect des principes de base du métier. La sculpture sur bois se prêtait parfaitement à une répartition stricte du travail (certains retables comptent, en effet, jusqu'à 150 figures). Aussi, une observation attentive permet-elle de reconnaître "plusieurs mains". Il n'est toutefois guère évident de déterminer si les sculpteurs puisaient dans un stock de reliefs et de groupes sculptés préfabriqués ou non. Nous ne possédons pas assez de preuves à ce sujet, même si la figure de Marie éplorée, soutenue par saint Jean, apparaît deux fois de manière pour ainsi dire identique dans les scènes de la Crucifixion et de la Lamentation du retable anversois de la Passion, le *Kleppingeraltar* de 1524, de l'église Saint-Pierre à Soest (Nordrhein-Westfalen, Allemagne).

Le fait que l'on puisse reconnaître "plusieurs" mains, le degré de spécialisation inhérent au caractère multidisciplinaire du retable et la répartition des modèles font que toute attribution pose problème. Qui est vraiment l'auteur de tel ou tel retable ? Déjà en 1923, Huth pensait qu'il était difficile de cerner la répartition du travail, non pas par manque de documents, mais plus par la place qu'à cette époque l'artiste occupait en tant qu'in-

dividu dans la société. En effet, à quelques exceptions près, la production flamande des retables relève de peu de personnalités reconnues. Bien plus, elle émane de l'anonymat dans lequel œuvraient les corporations. Une bonne répartition du travail, la qualité artistique matérielle et l'important débouché ont fait des retables brabançons, et principalement ceux d'Anvers, un produit commercial compétitif. Pourtant, vers le milieu du XVI^e siècle, le marché est saturé et la production s'épuise lentement. On fabrique de moins en moins de retables en bois. La Réforme et la Renaissance qui exigent un nouveau concept d'autel jouèrent un rôle déterminant dans le changement de goût et de mentalité qui caractérise la fin de la production des retables brabançons.

BIBLIOGRAPHIE

Asaert 1972; Barker, Webb et Woods 1999; Comblen-Sonkes et Véronée-Verhaegen 1986; Dijkstra 1990; Hoffmann 1998; Huth 1923; Huijgens 1988; Jacobs 1994; Jacobs 1998; Klinckaert 1987-1988; Lis et Soly 1994; Monballieu 1969; Nieuwdorp 1981; Rombouts et Van Lerijs 1864-1872; Schäfer 1996; Stuttgart 1993; Van Damme 1986-1987; Van der Straelen 1855; Van der Stock 1990; Van de Velde 1975; Wohl 1987.

Claire Dumortier

SCULPTEURS IDENTIFIÉS



▲
Détail du retable
de saint Georges de
Jan II Borman
(Bruxelles, MRAH)

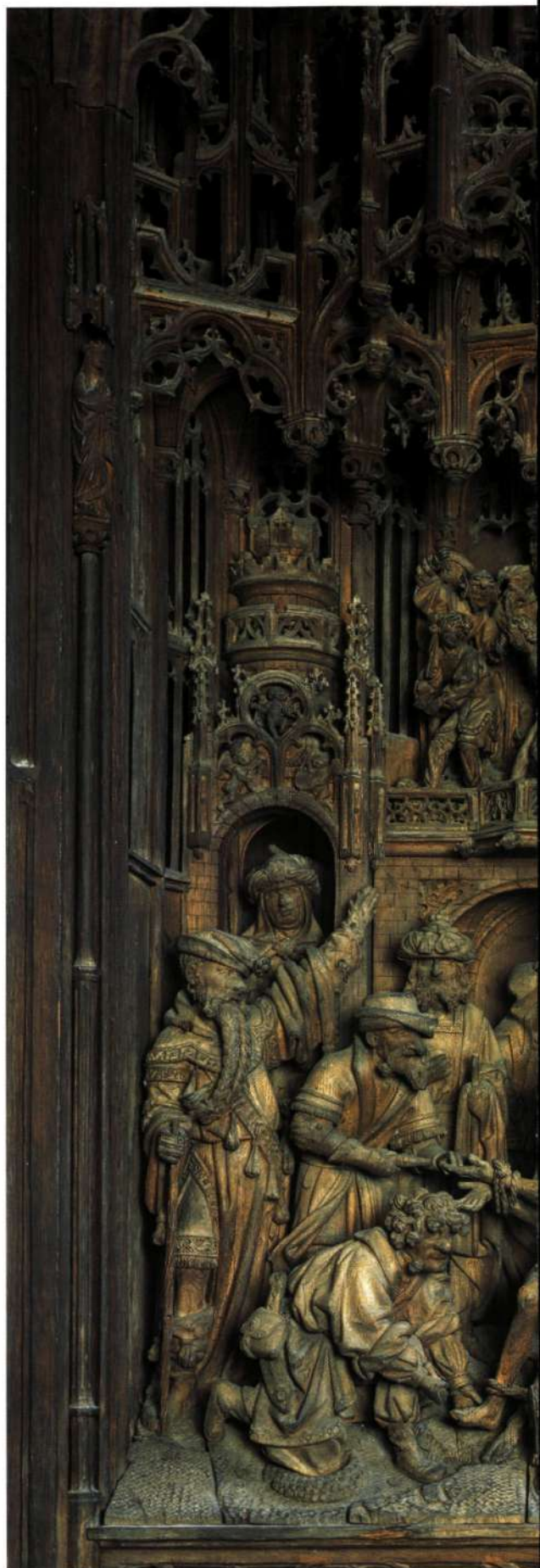
Au cours des deux dernières décennies, des recherches dans les archives ont permis de mettre en évidence des données complémentaires sur la biographie et l'œuvre des Borman, sculpteurs bruxellois, et des sculpteurs anversoises Jan Genoots et Jan de Molder. Cette documentation est aussi très utile pour la connaissance et les pratiques du métier.

La famille des sculpteurs Borman offre un exemple significatif d'une dynastie d'artisans bruxellois actifs à la fin du XVe siècle et au début du XVIe. Alors que l'on sait peu de choses de Jan Borman, son fils Jan II et ses petits-fils Jan III et Passier Borman connurent une activité que nous pouvons partiellement cerner. L'existence de Jan I, dont le

métier de sculpteur n'est pas mentionné, ne nous est connue que par l'époque de son décès qui se situe vers 1490-91. En revanche, des documents d'archives nous apportent des données essentielles concernant la personnalité de Jan II, cité de 1479 à 1520, date approximative de son décès. Ce sculpteur (*beeldsnyder*) connut une renommée certaine grâce à son talent, comme en témoigne un document qui le qualifie de *beste meester beeldsnijdere*. Dès 1479, son nom apparaît comme membre de la corporation des tailleurs de pierre, des maçons, des sculpteurs et des ardoisiers de la ville de Bruxelles. Son œuvre sculptée fut féconde. On lui doit en effet des statues en pierre exécutées pour la cathédrale d'Anvers ainsi que la restauration partielle de l'autel du Saint-Sacrement de l'église Saint-Jacques à Louvain. Il sculpta également une croix triomphale pour le chœur de l'église Saint-Sulpice à Diest. En 1493, il réalisa le retable de saint Georges commandé par le Serment des Arbalétriers pour la Chapelle Notre-Dame-du-Dehors de Louvain. Ce retable en chêne, actuellement conservé aux MRAH de Bruxelles (inv. 362), porte les marques de Bruxelles, la signature *JAN*, et la date de 1493.

Des documents nous apprennent que Jan II Borman réalisa, en 1505-1506, encore deux reta-

► La signature *JAN* sur le fourreau de l'épée: retable de saint Georges (Bruxelles, MRAH)





bles, aujourd'hui disparus, l'un en 1507 pour l'autel de saint Arnould dans la collégiale Saint-Pierre de Louvain, l'autre pour Saint-Pierre de Turnhout en 1511. La même année, comme l'atteste un document d'archives, il participa à la réalisation de modèles pour des statues en bronze qui étaient destinées à couronner la balustrade construite devant le Palais de Bruxelles. Son rôle actif dans le cadre de la corporation du métier et des festivités des Chambres de Rhétorique mérite aussi d'être souligné.

◀ Martyre des saints Crépin et Crépinien dans le retable du même nom sculpté par Passier Borman, église Sainte-Waudru à Herentals

Deux fils de Jan II Borman, Jan III et Passier, se sont illustrés dans le même domaine artistique. Le retable de la Passion, conservé depuis 1522 dans l'église Sainte-Marie de Güstrow, porte la signature *JAN BORMAN*, présumant de son exécution par Jan II et Jan III Borman. Les styles de ce retable montrent clairement qu'il est le fruit d'une collaboration de plusieurs sculpteurs. Quant à Passier Borman, il était inscrit au métier en 1492. Il est l'auteur du retable des saints Crépin et Crépinien, conservé dans l'église Sainte-Waudru à Herentals, comme l'indique les signatures *PASSIER* et *PASSIER BORRE* retrouvées sur deux figures. Nous savons aussi qu'il a exécuté la sculpture des épisodes de la légende de saint Eloi dans le tabernacle, aujourd'hui disparu, destiné à la chapelle de la Confrérie.

A Anvers, une des personnalités actives pour la confection de retables sculptés est Jan de Molder, peintre et sculpteur. On peut l'identifier à Hennen de Muelenere, cité en 1494 comme apprenti de Willem de Muelenere, son frère, qui fut, à différentes reprises de 1507 à 1525, sculpteur et doyen de la gilde de saint Luc à Anvers. En 1498, Jan de Molder est inscrit comme maître de cette même gilde et son nom est consigné dans plusieurs documents jusqu'en 1560. Jan de Molder figure parmi les tailleurs d'images commandités par l'abbaye des Prémontrés d'Averbode pour l'exécution du retable. Le 25 octobre 1513, il s'engagea à livrer un retable destiné à l'autel du Saint-Sacrement. L'œuvre, qui représente la glorification de l'Eucharistie, prit place en 1514 dans le transept nord de l'église, face au trésor, avant de remplacer un retable de la Déploration exécuté par un autre sculpteur anversoï, Jacob van Cothem. A la fin du XIXe siècle, le retable de la Glorification de l'Eucharistie fit partie de la collection d'Alexandre de Sommerard, avant d'être acquis par le Musée national du Moyen Age à Paris, où il est encore exposé aujourd'hui.

Ce retable est le seul qui illustre réellement le travail artistique de Jan de Molder, permettant ainsi d'y rattacher stylistiquement d'autres retables anversoïis. Tant les termes du contrat que l'œuvre elle-même apportent des données essentielles et précises pour la connaissance du métier. En outre, l'abbaye d'Averbode commanda un second retable destiné à l'autel de Tous les Saints, comme l'attestent des documents d'archives de 1517 et de 1518. Ce retable aurait été déplacé en 1527 dans la chapelle de saint Jean-Baptiste. Malgré les indications précises des archives, ce retable n'a pu être retrouvé et probablement a-t-il disparu au cours des siècles suivants. Par ailleurs, ces documents précisent quelque peu la carrière de Jan de Molder. Il habitait la maison à l'enseigne Den Voetboghe, dans la Cammerstraat à Anvers. Cité tour à tour comme peintre (*schilder*) et sculpteur (*beeldsnijder*), il était chargé de fournir un retable sculpté mais aussi polychromé et doré, doté de volets peints. Des questions se posent face à l'activité de Jan de Molder. Comme son frère Willem était sculpteur, on peut supposer un travail de collaboration entre les deux membres de cette même famille d'artisans, sans pouvoir préciser le rôle exact de chacun. De toute manière, il semble évident, à la lumière des documents, que les commandes de l'abbaye d'Averbode ont été faites à Jan de Molder, qui, vu ses liens familiaux privilégiés avec le prieur, représenta l'atelier de sculpture anversoïis lors des accords commerciaux.

Jan Genoots, d'origine malinoise, est nommé franc-maître de la Gilde de Saint-Luc à Anvers en 1512. On lui connaît deux apprentis qu'il engagea, Hennen Bouwens en 1517 et Hennen van Hom en 1519. Le nom de Jan Genoots est consigné le 23 octobre 1527 dans un procès qu'il eut avec les autorités communales d'Anvers pour avoir fraudé un retable vendu et livré au prieur du couvent d'Helmond. L'année suivante, Jan Genoots récidive et vend à la bourse d'Anvers un retable dont les volets n'ont pas été soumis au contrôle requis. Jan Genoots est cité lors d'achats de propriétés à Anvers de 1531 à 1548. Sur la base d'un document du 28 mars 1518, il a livré un retable à l'église de Munstermaifeld (district de Mayen, Allemagne), où il est aujourd'hui encore exposé sur l'autel principal. Les marques retrouvées sur les sculptures prouvent bien l'origine anversoïise du retable, qui partage des parentés avec ceux conservés en Suède et à Madère.

BIBLIOGRAPHIE

D'Hainaut-Zveny 1983, D'Hainaut-Zveny 1986; Dumortier 1986, Szmydki 1986.

Catheline Périer-D'Ieteren

LES VOLETS PEINTS DES RETABLES BRABANÇONS



◀ La Vie de saint
Laurent, retable de
la Vierge de l'église
Saint-Laurent de
Bocholt: volets
peints par l'atelier
bruxellois de Colyn
de Coter
(copyright IRPA-KIK
Bruxelles)

Aux XVe et XVIe siècles, les Pays-Bas méridionaux s'illustrent dans la production de retables sculptés à volets peints. Ces œuvres proviennent principalement d'ateliers bruxellois et anversois, mais aussi malinois, qui alimentent le florissant marché de retables destinés à l'exportation. Leur succès artistique tient à leur caractère narratif illustrant de manière expressive les thèmes religieux les plus répandus.

Les scènes de l'Enfance et de la Passion du Christ prédominent. Elles sont figurées le plus souvent dans un ordre préétabli et selon des schémas de mise en page identiques, dans les huches divisées en compartiments et registres, et sur les faces des volets peints. Les revers et les prédelles, aux thèmes iconographiques plus variés, complètent l'iconographie courante. Pour les volets peints, la Messe de saint Grégoire est aussi régulièrement

► Retable de la Passion d'Elmpt à volets fermés: au centre, la Messe de saint Grégoire (copyright IRPA-KIK Bruxelles)



représentée. Sa combinaison avec la Rencontre d'Abraham et de Melchisédech et la Dernière Cène se voit dans un grand nombre de retables anversois et malinois (retable d'Elmpt en Allemagne) mais parfois avec une variante, la Récolte de la Manne remplaçant la Dernière Cène, comme dans les retables de Zukowo (Pologne) et de Waase (Allemagne). Les représentations de Vie de saint sont plus rares dans les retables anversois; celui de Schoonbroek-Retie en Belgique, seule illustration connue de la Vie de Job, en constitue un exemple de qualité. Par contre, elles sont fréquentes dans les retables bruxellois et semblent même être le fait d'œuvres commanditées qui présentent alors une iconographie spécifique (1). Citons pour les œuvres conservées en Belgique les retables de saint Adrien à Boendael-Ixelles, saint Georges aux MRAH à Bruxelles, sainte Dymphne à Geel, saints Crépin et Crépinien à Herentals, saint Stéphane à Korbeek-Dijle, saint Léonard à

Léau et sainte Renelde à Saintes-lez-Tubize. Les vies de saints constituent également une des sources majeures d'inspiration des panneaux ou des retables peints par les petits maîtres bruxellois, souvent les mêmes que ceux qui collaborent à la réalisation de retables mixtes.

Au XVe siècle, Bruxelles constitue le premier centre producteur de retables, tant au niveau quantitatif que qualitatif. Les retables d'Hakendover (ca. 1410) et de Dortmund (ca. 1415) sont de célèbres exemples d'un art qui est très vite apprécié pour sa maîtrise d'exécution, sa saveur populaire dans les détails et sa richesse de polychromie tout à fait exceptionnelle. Il est exporté dans toute l'Europe suivant les routes commerciales, surtout maritimes, mais aussi terrestres. Dans le dernier quart du XVe siècle, se développe la production de retables anversois qui, à partir de 1500, concurrence alors celle de Bruxelles.



◀ Retable de la Passion d'Elmpt, scène de la Pentecôte: personnages caractéristiques du style malinois (photo C. Périer)

La réalisation de retables, fruit de la collaboration de différents artisans (huchiers, menuisiers, sculpteurs, peintres, polychromeurs), est très coûteuse. Le retable représente donc une valeur marchande et un risque financier pour celui qui l'achète et le vend. Comme tel, il demande à être contrôlé. C'est pourquoi le magistrat de la ville de Bruxelles décide, dès 1454, de faire apposer des marques de garantie et d'établir une série de règles sous forme d'ordonnances.

Anvers n'impose les marques qu'à partir de 1470 (règlement de la gilde de saint Luc). Les marques se situent le plus souvent sur les montants extérieurs ou au dos de la caisse, sur la tête, au dos et aux pieds des sculptures, sur les éléments architectoniques, ainsi que sur les cadres des volets.

L'étude des volets peints des retables bruxellois est encore de nos jours beaucoup moins avancée que celle des sculptures. Par contre, elle est quantitativement plus importante que celle des retables anversoïis. La qualité des peintures, le plus souvent secondaire, et la difficulté de les attribuer à un peintre déterminé au sein des différents ateliers qui participent à l'élaboration des retables, et en particulier, à ceux destinés au marché et à l'exportation, ont eu pour résultat de détourner l'intérêt de la plupart des historiens de l'art. De plus, dans les quelques contrats conservés, peu de spécifications concernant les volets et leurs auteurs sont

fournies : le programme iconographique, les dimensions, le soin apporté à l'exécution et parfois aussi la dorure des cadres retiennent principalement l'attention. Rares également sont les œuvres identifiées par un document ou une signature. Un retable bruxellois fait exception, celui de l'Enfance et la Passion du Christ à Jäder, en Suède. Il porte la signature du peintre des volets: *Jan van Coninxlo*, son origine, *Bruesel*, et la date d'exécution 1514. Un autre également en Suède, celui de la Passion du Christ de Strängnäs I, mentionne, sur le volet de la Circoncision, l'origine géographique de l'œuvre : *Istud faciebatur in Bruxella*, que nous interprétons comme une inscription "collective" stipulant l'origine des différents artistes qui ont participé à l'ensemble de l'œuvre. Le volet de la Mort de Joseph du retable de Saluces est signé *Orlei* en bordure du manteau de la Vierge. Toutefois, l'identité du maître n'a pu être établie avec certitude.

Sur le grand volet gauche du retable de Korbeek-Dijle, figure le monogramme *I.C.* du peintre de Louvain Jan Vandercoutheren dont le nom est repris dans le contrat de commande daté de 1522. Enfin, pour la production anversoïise, le retable de saint Renaud à double paire de volets, installé dans l'église de Dantzig en 1516, porte le monogramme interprété comme étant celui de Van der Beke, alias Joos Van Cleve, peintre anversoïis dirigeant un vaste atelier et contemporain de Quentin



▲ Guérisons miraculeuses suite à l'intercession de saint Etienne sur le retable de l'église de Korbeek-Dijle.

Metsys. Son autoportrait, sous les traits du saint, figure au revers de la deuxième paire de volets, tandis que son monogramme *j VAB* apparaît sur le médaillon de la fenêtre éclairant la Cène. Adriaan van Overbeke, en qui on reconnaîtrait le Maître de la Crucifixion d'Anvers, à la personnalité artistique, selon nous, encore très vague, est désigné par contrat comme l'auteur des volets peints de plusieurs retables, notamment celui de la Vie de sainte Anne de Kempen.

Des dates et des signatures, peintes ou sculptées, se trouvent aussi sur les sculptures, soit isolément sur un fourreau d'épée ou en bordure des vêtements, comme dans les retables bruxellois de saint Georges (MRAH), des saints Crépin et Crépinien d'Herentals, de sainte Dymphne à Geel et de la Passion du Christ de Güstrow en Allemagne ou encore dans le retable malinois de la Passion du Christ de l'ordre des Templiers à Vienne; soit elles sont apposées à l'intérieur d'une inscription décorative. Cette pratique, que l'on relève surtout dans les retables bruxellois, est courante aussi à la même époque dans les tapisseries et les vitraux.

Le retable mixte doit être étudié comme un *Gesamtkunstwerk* car les rapports stylistiques et iconographiques, d'espace et de composition entre les différentes parties sont fréquents et le résultat recherché dans un tel travail de collaboration est, le plus souvent pour les œuvres commanditées, un effet unitaire. Pour les œuvres de marché, ce type d'approche est aussi essentiel afin de comprendre la genèse de l'œuvre et les modalités de collaborations.

Par ailleurs, les retables non appréhendés comme un tout furent l'objet, depuis le XIXe siècle, de multiples démembrements. Dans les musées, les parties sculptées furent présentées séparément de celles peintes, l'intérêt pour la sculpture primant. Les volets peints, quant à eux, détachés aux XIXe et XXe siècles pour des motifs mercantiles en raison de leur état de conservation, comme ce fut le cas pour le retable de la Vie de la Vierge de Villers-la-Ville, furent souvent vendus ou perdus. Des traces d'anciennes charnières relevées sur de nombreuses caisses indiquent que des volets les complétaient à l'origine. Actuellement, la majorité des retables conservés en Belgique en sont dépourvus. Quelques revers peints sont aussi plus tardifs que les avers sculptés. Il en est ainsi, par exemple, pour les retables des trois vierges d'Hakendover (ca.1400-1410 / XVIIe s.) et de sainte Dymphne de Geel (ca.1515 / XVIIe s.).



▲ Dérèglement des ossements de saint Etienne sur le retable de Korbek-Dijle: portrait du donateur et monogramme I.C. de Jan Vandercouteren, peintre des volets



▲ Sainte Anne et la Sainte Famille sur les volets du retable de sainte Anne de Kempen (Allemagne) (copyright Landschaftsverband Rheinland)

Seul un état succinct de la question des connaissances actuelles sur les volets peints sera donc présenté, enrichi de quelques brèves comparaisons spécifiques avec la sculpture, en particulier dans le cadre des collaborations entre ateliers. Il portera, d'une part, sur les maîtres et les tendances stylistiques propres aux ateliers bruxellois et anversois ainsi que sur la collaboration entre maîtres d'origine différente et, d'autre part, sur l'organisation du travail dans les ateliers et le marché d'exportation.

En peinture comme en sculpture, l'étude des retables brabançons au XVe siècle et dans la première moitié du XVIe ne peut être dissociée de celle des écoles de peinture bruxelloise et maniériste anversoise. Il n'existe pas d'étude d'ensemble des volets peints des retables sculptés, mais bien plusieurs études ponctuelles. Nous retiendrons en particulier celles de Ryszard Szmydki sur les retables anversois conservés en Pologne, de Catheline Périer-D'Ieteren sur les retables bruxellois conservés en Suède et sur Colyn de Coter et les petits maîtres bruxellois, de Cecilia Engellau-Gullander sur Jan II van Coninxlo, et enfin celle de Godehard Hoffmann sur le peintre maniériste anversois Adriaan van Overbeke, en particulier sur le retable de la Vie de sainte Anne de Kempen et l'article du catalogue de l'exposition tenue à Anvers en 1993 pour les volets anversois conservés en Belgique (2).

Le retable, œuvre complexe, est composé de trois parties principales: la caisse qui détermine la forme d'ensemble, les volets peints qui s'y adaptent et la prédelle peinte ou sculptée avec volets peints sur laquelle il repose.

Volet gauche du
retable de la Vierge
d'Enghien, peintre
anversoise de
l'entourage de
Pieter Coecke
(copyright IRPA-KIK
Bruxelles)



divisée en trois compartiments qui sont posés sur une frise ajourée de motifs géométriques rappelant le triforium des églises gothiques. Des volets de forme rectangulaire peints sur les deux faces - une paire de grands volets par côté dans le bas et deux petits volets dans le haut - sont fixés sur les côtés par des charnières et ferment le retable en fonction du calendrier liturgique, offrant alors le plus souvent à la vue les revers de quatre volets.

La typologie des retables, huches et encadrements des volets peints évolue dans le temps. Son analyse

ne peut toutefois aider qu'à fixer des fourchettes chronologiques. La typologie en "T inversé" domine le XVe siècle, Bruxelles étant à l'époque le principal producteur brabançon de retables. Entre 1505 et 1515 environ, cette forme simple à profil droit continue à caractériser l'ensemble de la production des ateliers brabançons (les dimensions augmentent et les compartiments se multiplient). Un tel schéma de construction, adopté aussi bien par l'école anversoise que bruxelloise pendant cette période de forte production, permet de rationaliser le travail et ainsi, de faciliter les collaborations entre les ateliers et lors des montages sur place.

Dès le troisième quart du XVe siècle, mais surtout au XVIe, tout en conservant cette typologie de base, de légères variations de forme se marquent dans les profils des caisses et/ou des encadrements. Ainsi, au profil droit, le plus courant, se substituent des profils en accolade concave et/ou convexe coiffant chaque compartiment central, comme dans le retable de Claudio Villa (vers 1470), conservé aux MRAH, ou se déroulant sur chacun d'eux, comme dans celui d'Herentals (vers 1520). Le dessin de la partie supérieure des cadres des volets suit ces formes sinueuses. Ainsi en témoignent les retables anversois d'Enghien et d'Opitter/Bree. A partir de 1515-20, des profils chantournés de plus en plus élaborés se développent dans tous les éléments du retable. Le tracé des cadres des retables anversois présentent des lignes plus aiguës qu'à Bruxelles, de petits segments concaves accolés les uns aux autres créant un jeu de courbes d'allure très maniériste. Dans plusieurs exemples, les petits volets supérieurs ne sont plus fixés à la caisse mais bien sur les grands volets extérieurs. Ces derniers sont parfois aussi d'un seul tenant. Ils se prolongent alors en s'amincissant dans le haut, de façon à pouvoir fermer la huche. C'est le cas du retable de Saluces du début du XVIe siècle. Quelques profils formant un arc cintré se rencontrent dans la production des deux centres, notamment dans le retable d'Uppsala (Suède) pour Bruxelles et d'Oplinter pour Anvers. Enfin, les retables anversois les plus tardifs, exécutés dans la deuxième moitié du XVIe siècle, témoignent d'une influence italienne plus profonde en adoptant des formes renaissantes. La partie surhaussée en plein cintre est surmontée d'une corniche en auvent reposant sur des colonnes ou des pilastres, comme dans les retables de Bouvignes (1555/50) (aux volets perdus) et de Roskilde au Danemark (aux volets sculptés sur les faces).

Les ateliers bruxellois, mais aussi anversois, produisent un deuxième type de retable, dans la plupart des cas, de grande dimension et muni d'une double paire de volets (intérieurs et extérieurs) se refermant sur la caisse sculptée. Ces retables revêtent la forme d'un long rectangle, avec ou sans partie centrale surélevée, et sont dépourvus de volets supérieurs. Leur nombre est réduit en regard de la quantité de retables ordinaires. Ce sont des œuvres destinées à être présentées sur l'autel majeur et donc à glorifier l'église qui les possède. Ils sont d'une haute qualité d'exécution, réalisés par les peintres et sculpteurs les plus renommés du moment. Une œuvre de ce type est conservée en Belgique : le retable de Saluces auquel ont collaboré *Orlei* pour les volets peints et un des Borman pour les groupes sculptés. D'autres exemples importants sont conservés en Suède, notamment le retable I de Strängnäs aux volets peints par Colyn de Coter et aux sculptures exécutées par Jan III Borman. On en trouve aussi plusieurs en Allemagne et en Pologne.

Ces retables ont tous fait l'objet d'une commande spéciale émanant en ordre principal des milieux

religieux. Le contrat a dû passer par l'intermédiaire de l'atelier, comme en témoignent les marques que portent ces œuvres et qui sont beaucoup plus nombreuses que sur un retable ordinaire. Ces marques, qui garantissent à la fois la qualité du bois et de la polychromie, attestent qu'un contrôle particulièrement sévère, renouvelé aux différentes phases de l'exécution, a bien été exercé par les jurés de la corporation.

Ces observations autorisent, pensons-nous, à voir dans ce type d'œuvre des réalisations de prestige qui étaient exécutées en vue d'établir la notoriété d'un atelier de peinture et de sculpture et de conquérir, de cette façon, un marché déterminé. En effet, on remarque que, dans plusieurs cas, il semble n'y avoir eu qu'un seul retable à double paire de volets par région, et que ces régions ont joué chaque fois un rôle économique et culturel important.

▼
Prédelle de style
maniériste anversois
du retable de saint
Job de l'église de
Schoonbroek/Retie,
exécutée par une
autre main que
celle des volets
peints
(copyright IRPA-KIK
Bruxelles)



COLLABORATION ENTRE LES TROIS CENTRES MAJEURS DE PRODUCTION DE RETABLES : BRUXELLES, ANVERS ET MALINES

La participation de maîtres de diverses origines à la réalisation d'un même retable était affaire courante au début du XVI^e siècle, tant pour les parties sculptées que peintes, alors qu'elle était défendue par les règlements très stricts des gildes des peintres et des sculpteurs qui visaient à se protéger de la concurrence des villes rivales. Toutefois, plusieurs cas de transgression sont connus. La collaboration était facilitée par la présence conjointe, depuis 1481, des ateliers anversoises et bruxelloises sur le Pand (marché contigu à la cathédrale d'Anvers où les œuvres sont exposées et mises en vente) et par le développement nécessaire d'une production en série pour arriver à satisfaire la demande croissante de retables. Il est donc prudent de renoncer à prendre les marques relevées à un endroit d'un retable comme garant de l'exécution de l'ensemble de l'œuvre dans un même atelier. En effet, les marques, notamment anversoises, pouvaient être apposées pour "agréation" par la ville au moment de la mise en vente sur le Pand, par exemple à l'occasion de marchés libres annuels, les œuvres circulant alors sans aucune restriction d'une ville à l'autre. De plus, l'étude des documents révèle que les entorses aux prescriptions des gildes, en particulier celles stipulant que les retables devaient être marqués pour être vendus, étaient nombreuses (3). Les cas de volets peints réalisés dans un autre atelier que celui fournissant la caisse sculptée sont abondants. Nous n'en possédons plus d'exemples pour les retables conservés en Belgique mais bien pour les œuvres exportées. Nous retiendrons les volets peints du retable d'Elmpt (Allemagne), exécutés par un atelier ou un maître malinois pour être ensuite montés sur un retable anversoise vendu dans la Métropole, ceux des retables de Pruscz en Pologne et d'Häverö en Suède dont l'origine anversoise des sculptures est attestée par des marques de garantie alors que les volets du premier sont issus de l'atelier bruxellois de Colyn de Coter et ceux du second sont aussi le fruit d'une main bruxelloise influencée par la manière du maître.

PARTICIPATION DE PLUSIEURS ARTISTES À L'EXÉCUTION D'UN RETABLE ET SPÉCIALISATIONS

L'examen technologique de l'ensemble des volets peints, comme celui des parties sculptées, appelle quelques remarques d'ordre général. Sans encore bien connaître le système de distribution des tâches à l'intérieur des ateliers, on peut affirmer qu'il y avait des collaborations et des spécialisations au sein de ces derniers et des grands centres de production, ce que confirme l'étude des quelques documents d'archives publiés à ce jour (4). Ainsi, en raison de l'importance hiérarchique de divers éléments dans la composition d'ensemble, se marque le plus souvent une différence de qualité d'exécution entre les volets hauts, de facture hâtive, et les grands volets plus soignés. Comme nous avons déjà eu l'occasion de le démontrer à plusieurs reprises, ces volets peuvent être réalisés par un même maître qui accorde moins d'attention à la composition des volets hauts qu'aux autres, conscient de ce que le spectateur n'en aura qu'une vision éloignée, ou par deux mains, un collaborateur du même atelier étant chargé de les peindre. La collaboration de peintres d'autres centres de production est aussi possible.

Les prédelles peintes semblent avoir été souvent exécutées soit par un autre atelier, soit par une autre main dans le même atelier. C'est le cas, comme nous l'avons démontré, des retables d'Enghien et de Schoonbroek-Retie. Ou bien encore, ces prédelles sont soit issues d'un autre atelier des Pays-Bas du Sud, - ainsi, dans le retable de Vadstena (Suède), elle est exécutée par l'atelier de Van Coninxlo et les volets, par celui de Colyn de Coter - soit elles proviennent d'un atelier local dans le cas des retables exportés, comme celui de Dantzig, ou encore il s'agit d'un produit issu d'une autre école. La prédelle, de style germanique, du retable de Bro (Suède), illustrant le thème iconographique peu fréquent du Pressoir divin entouré des quatre Pères de l'Église en est un bon exemple. En outre, l'histoire matérielle généralement mouvementée des grands retables est cause de la disparition de nombreuses prédelles originales et souvent de leur remplacement par des prédelles plus récentes. Parfois aussi, comme pour le retable d'Oplinter, les prédelles sont démembrées, entraînant la perte des petits volets se fermant sur la partie sculptée.

Des types récurrents de prédelles existent également. Parmi eux, le thème le plus répandu est

celui de la représentation des Douze apôtres entourant le Christ, qui semble être une spécialité anversoise, entre autres, de l'atelier du Maître de l'Adoration van Groote. On retrouve ce sujet dans nombre de retables anversois et bruxellois des années 1515-1520 exportés, en particulier, en Suède à Västerås III, Häverö, Strängnäs III, Nederlulea, et, en Allemagne, à Pfaffendorf.

La prédelle peut être commandée séparément à un atelier déterminé, ou être choisie dans un stock de prédelles préfabriquées. Cette manière de procéder, qui s'applique également aux volets hauts, permet, comme le souligne Lynn Jacobs, un choix iconographique individuel du client lié à sa dévotion personnelle ou à celle de l'église pour laquelle il achète le retable.

Enfin, les revers des volets peints des retables sont aussi souvent exécutés par un autre peintre de l'atelier que l'auteur des faces, comme l'illustre l'Annonciation du retable de Strängnäs I peint par un maître anonyme alors que les faces sont exécutées par Colyn de Coter, à l'exception des volets des Noces de Cana et de la Multiplication des Pains.

On retrouve les mêmes types de collaboration dans l'exécution des caisses sculptées: maîtres différents chargés de l'exécution des groupes sculptés de moindre importance du retable et sous-traitance pour les décors architectoniques et les plate-bandes ajourées. Les ateliers bruxellois semblent être spécialisés dans la fabrication de ces frises décoratives.

La collaboration entre deux maîtres peut également être plus étroite et porter sur des parties en vue du retable, tant peintes que sculptées. Ce fut le cas dans les deux retables de la Passion du Christ de Strängnäs I, pour l'exécution des volets, et de Güstrow, pour celle des sculptures. Les motivations qui ont présidé à la distribution des tâches dans ces deux œuvres nous échappent encore (5).

LES VOILETS PEINTS BRUXELLOIS, ANVERSOIS ET MALINOIS

A Bruxelles, deux figures artistiques dominent la production bruxelloise de volets peints de retable entre 1500 et 1515 environ ; Colyn de Coter et le Maître à la Vue de Sainte-Gudule. Les deux peintres dirigent des ateliers très productifs. Toutefois, l'emprise du premier est prédominante. Il est à l'origine d'un vocabulaire de formes qui constitue un fond commun pour les ateliers bruxellois, non

seulement de peinture mais aussi de sculpture et de tapisserie. Peintre en titre de la ville de Bruxelles, il succède à Rogier Van der Weyden qui avait déjà marqué de son influence la production antérieure et dont les compositions continuent à inspirer la génération suivante de peintres et de sculpteurs. Après 1515, un renouveau stylistique se

▼
Motifs décoratifs de brocart ornant le vêtement de saint Laurent, typique du vocabulaire formel utilisé par Colyn de Coter et son atelier, retable de la Vierge de l'église Saint-Laurent à Bocholt (copyright IRPA-KIK Bruxelles)



dessine avec les personnalités de Jan van Coninxloo et Bernard van Orley qui ouvrent la peinture bruxelloise au courant Renaissance.

Autour de ces maîtres gravitent une série de peintres anonymes et de petits maîtres, tels les Maîtres de l'Abbaye d'Aflighem, de la Légende de sainte Catherine, de sainte Barbe et Vranck van der Stock, qui collaborent à l'élaboration de retables mixtes et empruntent formules et procédés d'exécution en les marquant à des degrés divers de leur griffe.

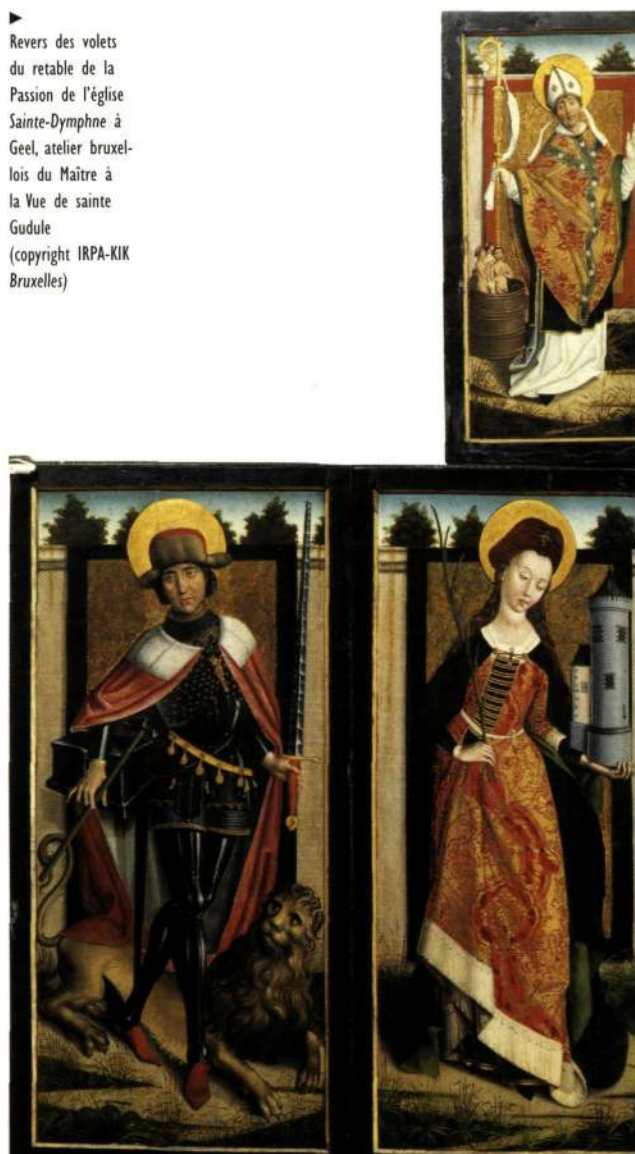
Anvers, berceau du courant maniériste qui se développe dans toute l'Europe occidentale, offre par son développement économique et social et par l'abondance de sa production, une clientèle importante aux artistes. La demande croissante de peintures et de retables pour le marché amène les chefs d'atelier à développer une production standardisée répondant au goût du jour. Or, à la différence des ateliers de peinture bruxellois, l'absence de tradition picturale propre aux ateliers anversoises

favorise l'éclosion d'un style nouveau empreint d'éclectisme : une nouveauté, que G. Marlier qualifie de superficielle et d'extérieure, et qui engendre un *art maniéré d'illusoire avant-garde*, résultat d'un déséquilibre entre la poussée novatrice et la culture que les artistes doivent assimiler pour trouver leurs moyens d'expression. Les maniéristes anversoises, à la suite des petits maîtres brabançons du tournant du XVI^e siècle, intègrent l'action à la représentation et tentent d'unifier l'espace par une continuité dynamique du mouvement. Un nouveau statut de l'image, fondé, comme l'écrit P. Philippot, sur la conception de la forme comme spectacle, apparaît et donne naissance à des poses théâtrales et instables, des attitudes extravagantes, des déformations et des torsions des corps, des grimaces et des gestes expressifs. Puisque la forme en se figeant en formules s'appauvrit, les peintres, pour y pallier, recourent à une surenchère de détails décoratifs dans les vêtements, recherchés dans leurs formes excentriques et leurs couleurs, et dans les décors architecturaux

▼
Revers des volets
du retable
d'Enghien illustrant
la Parenté de
sainte Anne
(copyright IRPA-KIK)



►
Revers des volets
du retable de la
Passion de l'église
Sainte-Dymphne à
Geel, atelier bruxel-
lois du Maître à
la Vue de sainte
Gudule
(copyright IRPA-KIK
Bruxelles)



rendus étranges par le style hybride des éléments qui les composent. Ces particularités stylistiques générales se retrouvent dans des œuvres de qualité inégale qui constituent la majorité de la production maniériste anversoise. Les exemples de cette catégorie conservés en Belgique sont nombreux.

Comme pour Bruxelles, à côté de cette production anonyme, il existe des peintres maniéristes anversois notoires qui ont peint les volets de retables mixtes réalisés sous leur direction, ou auxquels ils ont directement collaboré. C'est le cas du Maître de 1518, alias Jan Mertens Van Dornicke, de Joos van Cleve et ensuite, de Pieter Coecke à ses débuts. Pour cette école aussi, le rôle joué par A. Dürer est essentiel et plus important que pour l'école bruxelloise car ses gravures, circulant d'un atelier anversois à l'autre, renouvelèrent profondément le répertoire des formes mises à la disposition des peintres et des sculpteurs. Le Maître de 1518, notamment, fut profondément influencé par ce grand peintre allemand.

De tous ces artistes, on possède des exemples conservés de volets peints de bonne qualité ornant de prestigieux retables mixtes exportés, généralement objet d'une commande directe.

Les premiers retables documentés de cette école sont ceux de Kempen (sainte Anne, daté de 1513), d'Averbode (Eucharistie, 1513) et de Dantzig (saint Renaud, 1516).

Les volets peints bruxellois et anversois se distinguent par une série de caractères spécifiques à l'ensemble de la production, qui permettent le plus souvent de reconnaître leur origine. Dans de rares cas, les inter-influences sont telles que la distinction est malaisée.

Les compositions de l'école bruxelloise sont plus statiques que celles conçues par l'école anversoise. Plus chargées en scènes secondaires, elles accordent davantage de place aux décors architecturaux qui participent au rendu de la profondeur oblique. La représentation des brocards, plus fréquente dans la peinture de l'école bruxelloise qu'anversoise,



▼
Ecce Homo et Mise
au Tombeau du
retable de
Neerharen à

Lanaken. La femme
agenouillée est un
ajout postérieur
(copyright IRPA-KIK)



joue un rôle décoratif important. Trois types de motifs sont récurrents dans la production de Colyn de Coter et de son atelier, à savoir des grenades à larges aplats foncés, des marguerites stylisées et une espèce de bouquet de fougères surgissant d'un vase, visible, notamment, dans les vêtements de saint Laurent du retable de Bocholt.

Les drapés blancs présentent des modelés contrastés, coupés d'ombres grises très prononcées. Leur monumentalité plastique aux plis à forts ressauts est très caractéristique. La gamme chromatique est plus douce que celle acidulée de l'école anversoise comptant beaucoup de vermillon et de jaune. Enfin, l'école bruxelloise a un répertoire formel récurrent de plantes, d'arbres et de paysages. De plus, elle exploite couramment la formule de présentation de figures en pied devant un mur en brique souvent crénelé, comme sur les volets des retables de Geel et de Bocholt (6). Anvers l'adopte aussi parfois mais plus tardivement. Un exemple nous en est fourni par le revers du retable de Schoonbroek-Retie.

En conclusion, il est le plus souvent illusoire de chercher à identifier une main ; il faut plutôt tenter de déterminer l'atelier producteur et éventuellement de reconnaître le peintre qui a influencé la manière de composer le vocabulaire formel et les types morphologiques utilisés. La forte personnalité artistique de Colyn de Coter pour Bruxelles et du Maître de 1518 pour Anvers, et l'activité intense de leurs ateliers ont pour conséquence que des échos de leur style s'affirment avec des modalités dans un nombre considérable de volets peints de retables.

Dans un tel contexte, l'examen de la technique picturale peut apporter des informations utiles. Toutefois, la volonté de simplifier l'exécution pour faciliter le travail étant constante, les procédés techniques utilisés s'érigent souvent en système et se répètent mécaniquement.

Pour l'école bruxelloise, nous retiendrons, parmi les principaux procédés qui ont été copiés par les émules de Colyn de Coter, l'usage du ton couvrant et d'un modelé d'ombre et de lumière, créé par brusque juxtaposition en surface de plages de couleurs différentes. Cette manière aboutit, dans certains volets, à des modelés si contrastés qu'ils morcellent les formes. Un autre procédé emprunté au maître, et largement développé, est celui des motifs de brocart peints à plat sur la surface du tissu, sans se soucier du relief des plis. Seul un alignement de stries ou de points jaunes sépare ces derniers de manière purement graphique, ce qui fait perdre la plasticité aux drapés.

Ces mêmes procédés sont adaptés par le Maître à la Vue de Sainte-Gudule et ses émules pour souligner davantage le caractère expressif des personnages et des compositions avec leurs éléments décoratifs.

Enfin, l'étude comparée des peintures et des sculptures révèle souvent une influence des peintres sur les sculpteurs qui se marque dans la morphologie des personnages et le style des compositions. Rogier van der Weyden et Colyn de Coter pour l'atelier bruxellois, le Maître de 1518 et Pieter Coecke d'Alost pour celui d'Anvers en fournissent des exemples convaincants.

Aucun peintre malinois qui soit l'auteur de volets peints de retables mixtes, parmi les exemples conservés, n'a été identifié par un document d'archives ou une signature. L'analyse stylistique, par contre, par référence à des peintures autonomes, permet de leur en attribuer plusieurs. Ces volets affichent, en effet, une manière locale propre et un style éclectique qui les différencient de la production anversoise et surtout de celle de Bruxelles. La collaboration à des retables issus principalement des ateliers bruxellois mais parfois aussi anversois n'est pas le fait uniquement des peintres - d'étroits rapports existaient entre les peintres malinois et bruxellois, comme l'atteste la série de panneaux illustrant la légende de saint Rombaut conservés à l'église Saint-Rombaut de Malines - mais s'étend aussi, nous l'avons vu, aux sculpteurs et polychromes malinois. Ainsi, le retable de Jäder présente des volets peints par Jan van Coninxlo de Bruxelles (nom, date et ville apposés sur le volet supérieur gauche) et des sculptures taillées et polychromées par Jan van Wavere de Malines (signature en bordure des vêtements). De même, les sculptures du retable de la Passion de Geel auraient été polychromées par Jan van Wavere, tandis que les volets ont été peints dans l'atelier bruxellois du Maître à la Vue de Sainte-Gudule.

Relevons quelques-unes des particularités stylistiques et techniques propres à l'atelier malinois sans toutefois trop nous y attarder : aucun exemple de grand retable mixte de référence n'est en effet conservé en Belgique où on ne trouve que de petits retables domestiques à volets peints, dont la caisse rectangulaire est munie de trois sculptures dénommées *poupées malinoises*. Un bel exemple de cette production spécifique se trouve au Musée Mayer van den Bergh à Anvers.

Les personnages ne sont pas aussi expressifs et caricaturaux que ceux peints dans l'atelier bruxellois.

▼
Le retable anverso
de l'église Saint-
Pierre à Dortmund,
fermé
(copyright Photo
Schlicht Dortmund)



▼ Retable de la passion Strängås I, détail du volet peint par Colyn de Coter, avec inscription sur le drap d'autel (photo M. Buyle)



Ils sont de petite stature, de proportions ramassées et présentent des visages assez larges (7). Le mouvement qui anime les figures n'est pas aussi violent que dans les peintures anversoises, mais il est plus saccadé que dans les peintures bruxelloises. Les schémas de composition comptent plusieurs scènes miniaturisées qui enrichissent la narration d'épisodes secondaires exécutés avec soin (8). Le vocabulaire de formes reprend des plantes de type bruxellois, comme le plantain ou les fougères; les feuilles sont cependant plus rondes et peintes plus lourdement, au moyen d'épais rehauts clairs. La même remarque s'applique aux feuillages des arbres. Les cailloux épais, cernés de larges rehauts de couleur et abondamment distribués sur le sol, sont un autre élément décoratif fréquemment observé dans les peintures malinoises. La mode vestimentaire

est plus "à la page" que celle qui figure dans les œuvres bruxelloises, elle a aussi un caractère moins exotique que celle propre au maniérisme anversoise. L'architecture compte un grand nombre d'ornements de style Renaissance, contrairement aux compositions contemporaines du même type, exécutées par l'atelier de Colyn de Coter. Ces ornements sont toutefois surajoutés à un ensemble encore traditionnel, ils n'atteignent donc ni l'exubérance des décors Renaissance anversoises, ni l'importance de ceux des œuvres de Van Coninxlo. Ils ne sont en fait qu'un timide écho du répertoire de formes nouvelles introduit dans nos provinces grâce à l'activité artistique de Marguerite d'Autriche. Les drapés sont moins tourmentés que ceux représentés dans les peintures anversoises, et moins monumentaux que ceux traités dans les ateliers bruxellois. Ils ont un aspect raide et les plis se caractérisent par leur forme arrondie dans le bas du vêtement. La gamme chromatique est plus étendue que celle des œuvres bruxelloises et présente plusieurs tons changeants que l'on retrouve aussi dans les tableaux anversoises. Les visages sont modelés par accents de couleur très contrastés et ils affichent même, comme nous l'avons vu dans le retable peint d'Enghien, une certaine "polychromie" inhabituelle aux volets bruxellois. Les têtes des personnages sacrés sont, le plus souvent, entourées d'une auréole or qui est cernée d'un épais trait foncé. Cette formule est également adoptée par l'atelier du Maître à la Vue de Sainte-Gudule, mais non par celui de Colyn de Coter où seul le cerne est éventuellement peint en jaune.

Ainsi, la ville de Malines devait posséder non seulement des ateliers de sculptures produisant les genres d'œuvres renommées, tels les petits Jésus de Malines, les Vierges à l'Enfant et les Jardins clos, mais aussi des ateliers de peinture dans lesquels travaillaient des artistes spécialisés dans l'exécution de volets peints. Ceux-ci collaboraient avec les ateliers malinois ou bruxellois de retables. Les rapports étaient plus étroits dans la pratique avec Bruxelles qu'avec Anvers, Marguerite d'Autriche ayant développé dans son palais malinois un foyer d'art et de culture dont l'influence s'étendait plutôt vers Bruxelles, sa seconde résidence.

CONCLUSION

Un examen du retable comme un tout met clairement en évidence des procédés communs de fabrication pour les parties sculptées et peintes, répon-

▼
Version peinte du
thème de l'Arbre
de Jessé sur le
retable d'Enghien



dant aux exigences des gildes et du marché. Les rapports permanents qui existaient entre les artistes au sein des ateliers, dans les gildes et sur le Pand ont constitué, comme nous l'avons souvent rappelé, un facteur d'uniformisation du style et de la technique, favorisant l'adoption de formules et de procédés similaires et rendant la critique d'attribution malaisée. Cette situation est encore accrue par les sources d'inspiration identiques (gravures, fond d'atelier, dessin perforé, copies...) que côtoient ou se partagent les différents artistes collaborant au retable.

Cet essai constitue la première synthèse consacrée aux volets peints des deux principaux centres, Bruxelles et Anvers, de production des retables dits brabançons pour reprendre la mention *Brabancia* contemporaine aux œuvres. Elle est donc embryonnaire vu l'ampleur de la matière à traiter et n'a pour ambition que de livrer un état de la question accessible à tout amateur d'art et de stimuler des recherches ultérieures.

BIBLIOGRAPHIE

Anvers 1993; Engellau-Gullander 1992; Jacobs 1998; Marlier 1996; Périer-D'Ieteren 1984, 1985, 1990, 1992, 1995; Philippot 1979; Szmydki 1986

NOTES

- (1) Dans les retables bruxellois conservés en Suède apparaissent, sur les petits volets supérieurs, des saints honorés essentiellement dans le pays, comme à Veckholm (saintes Brigitte et Catherine de Suède). Un saint local est parfois aussi figuré, comme c'est le cas sur la prédelle sculptée dédiée à saint Denis dans le retable du Christ de la Collégiale de Saint Denis à Liège. De plus, lorsqu'un donateur se fait portraiturer, il l'est avec ses saints patrons, comme dans le retable de la Passion d'Ambierle (vers 1466), le retable de la Vierge de Ternant ainsi que celui de Claudio Villa et Gentina Solaro (dans la partie sculptée). Didier R., *Le retable de Ternant, Congrès archéologique de France*, CXXV, 1967, p. 270; Jacobs L., 1989, *op.cit.*, p. 222-224 ; Id. 1998, p. 38-39.
- (2) Szmydki R., *Retables anversoïis en Pologne. Contributions à l'étude des rapports artistiques entre les anciens Pays-Bas Méridionaux et la région de Gdansk au début du XVI^e siècle*, in *Verhandelingen van de Koninklijke Academie voor Wetenschappen, Letteren en Schone Kunsten van België, Klasse der Schone Kunsten*, 40, 1986, p. 23-96 ; Périer-D'Ieteren C., *Les volets peints des retables bruxellois conservés en Suède et le rayonnement de Colyn de Coter*, Stockholm, 1984, p. 111-115; Engellau-Gullander C., *Jan II van Coninxlo, a Brussels Master of the First Half of the 16th Century*, Stockholm, 1992; Hoffmann G., *Der Annenaltar des Adrian van Overbeck in der Prosteikirch zu Kempen, Werk und Werkstatt eines Antwerpener Manieristen*, dans Hansmann W. et Hoffmann G., *Spätgotik am Niederrhein. Rheinische und flämische Flügelaltäre im Licht neuer Forschungen*, Cologne, 1998, pp.117-291.
- (3) Voir ci-dessus, l'article de Ria De Boodt.
- (4) Idem et ci-dessus, l'article de Claire Dumortier.
- (5) Le même phénomène a été relevé dans les retables peints, notamment celui de la *Multiplication des pains* de Melbourne. Voir Périer-D'Ieteren C., *Apport à l'étude du retable de la Multiplication des pains de Melbourne : I. Le volet des Noces de Cana*, in *Annales d'Histoire de l'Art et d'Archéologie de l'ULB*, vol. XIV, 1992, p. 7-25.
- (6) Les volets du retable de Bocholt illustrant la légende de saint Laurent proviendraient d'un autre retable et auraient été montés au XIX^e siècle sur la caisse néogothique. Voir Anvers 1993.
- (7) On retrouve ces traits dans les panneaux de la Légende de saint Rombaut (panneaux représentant les miracles du saint) exécutés par un artiste malinois, le Maître de la Gilde de saint Georges.
- (8) L'iconographie des scènes représentées se distingue également de celle des ateliers bruxellois, tant de celui de Colyn de Coter que celui du Maître de la Vue de Sainte-Gudule. Ainsi, un volet du retable de Bro illustre le Couronnement d'Epines, scène étrangère au programme bruxellois et traitée avec une sérénité qui ne rappelle en rien l'aspect cruel des compositions anversoïises. Il en va de même pour le Christ de l'Ascension qui apparaît en entier et s'élève derrière un nuage léger, sans que l'attention soit attirée sur l'empreinte de ses pieds laissée sur la roche.

Christine Vantbillo

ICONOGRAPHIE



▲ Vierge défaillante
du retable de
Korspel à
Beverlo/Beringen
(copyright IRPA-KIK
Bruxelles)

Le thème iconographique le plus représenté sur les retables du Moyen Âge est celui de la Passion. Lors de la célébration de la messe, la souffrance et la mort du Christ sont évoquées sur l'autel où repose le retable. Le récit de la Passion est riche en possibilités de représentations saisissantes: l'Entrée du Christ à Jérusalem, le Lavement des pieds, la Dernière Cène, Jésus devant Caïphe et Pilate, la Flagellation, le Couronnement d'épines, l'Ecce Homo, le Portement et la Descente de croix, la Déploration et la Mise au tombeau. Ces scènes ne figurent rassemblées que sur les retables de grande

dimension. Toutefois, les trois scènes du Portement de croix, de la Crucifixion et de la Descente de croix ou de la Déploration sont présentes sur tous les retables, même les plus petits. Dans celle du Portement de croix, le Christ traîne sa croix vers le Golgotha, aidé par Simon de Cyrène. Il est poursuivi par des soldats et des enfants railleurs. Sainte Véronique lui essuie le visage avec le suaire. La Vierge et saint Jean suivent le triste cortège. La partie médiane, généralement surélevée du retable, est traditionnellement réservée à la Crucifixion. Le Christ en croix,

entouré des deux larrons (le bon à droite, le mauvais à gauche) domine la scène que viennent compléter des soldats, dont certains sont à cheval, quelques pharisiens, saint Longin muni d'une lance et saint Stefaton tendant une éponge à Jésus. Les saintes femmes et saint Jean soutenant la Vierge se tiennent au pied de la croix. La scène de droite est généralement celle de la Descente de croix dans laquelle Joseph d'Arimathie et Nicodème détachent le corps du Christ de la croix ou celle de la Lamentation où la Vierge réceptionne le corps de son fils défunt entourée de saint Jean et de Marie-Madeleine.

Cette succession de scènes de la Passion n'apparaît pas sur les anciens retables des XIV^e siècle et du début du XV^e. Seule la Crucifixion est représentée. Cette scène figure sur le retable des Apôtres de l'église du Béguinage de Tongres, conservé aux MRAH et sur celui de Geel (le Christ en croix y est entouré des douze apôtres, placés parfois deux à deux dans des niches et tenant en mains un livre ou leur attribut). Ce type de retable est fréquent dans la région Rhin-Meuse où les églises sont souvent pourvues d'une poutre historiée, sculptée ou peinte, placée à l'entrée du chœur, et sur laquelle figurent le Christ et les douze apôtres. On peut en voir un exemple peint dans la petite église de Berg près de Tongres et un autre sculpté dans l'église Saint-Lambert à Neeroeteren. Quelques églises

►
Couronnement
d'épines sur le
retable de
Bouvignes à Dinant

limbourgeoises possèdent encore des figures isolées d'apôtres qui devaient autrefois faire partie de retables ou de poutres des apôtres aujourd'hui disparues.

Au XV^e siècle, le récit de la Passion dans les retables se limite à quelques personnages et faits importants. Par contre, au XVI^e siècle, il connaît un développement remarquable du nombre de figures comme de la quantité des scènes anecdotiques représentées. Une attention particulière sera portée à de nombreux détails : costumes fantaisistes, mobilier et architecture. Le sculpteur profitera même de certaines scènes pour faire preuve de virtuosité dans la manière de regrouper sur différents plans, un grand nombre de personnages aux gestes et aux attitudes passionnés.

Des scènes de la Vie de la Vierge et de l'Enfance du Christ - l'Annonciation, la Visitation, la Nativité, l'Adoration des Bergers et des Rois Mages, la Fuite en Egypte, la Circoncision et la Présentation au Temple - viennent souvent compléter celles des retables de la Passion. Les retables consacrés à la Vierge sont presque aussi nombreux que ceux de la Passion. Ils représentent des épi-

▼
Retable d'Elmpt
(Allemagne) pourvu
de représentations
sculptées et peintes
typiques de la
Passion et des
scènes plus petites
de l'Enfance de
Jésus : volets peints
malinois et caisse
sculptée anversoise
(copyright IRPA-KIK
Bruxelles)





des de la vie de Marie combinés le plus souvent à ceux de l'Enfance du Christ. Ainsi, ceux de Villers-la-Ville et de la basilique de Tongres figurent les apôtres éparpillés en diaspora de par le monde et puis, rassemblés à l'annonce de la Mort de la Vierge. Ce thème, repris aux évangiles, apparaît au centre du retable de Villers-la-Ville. Le sculpteur y a rendu un intérieur gothique jusque dans le moindre détail. Quant au retable de Tongres, les différents compartiments qui entourent la scène centrale regorgent d'épisodes heureux de la vie de Marie : son Mariage avec Joseph, l'Annonciation, située dans un intérieur bourgeois comprenant un lit à baldaquin et un dressoir sur lequel repose un petit autel domestique, la Naissance de Jésus, l'Adoration des Bergers et des Rois Mages, la Circoncision et la Présentation au Temple. Dans cette dernière scène, Joseph pré-

sente au grand prêtre une corbeille avec des pigeons, geste qui symbolise l'offrande des pauvres. Un autre type de retable figure la Vierge à l'Enfant entourée de petites scènes consacrées à l'Enfance du Christ. C'est le cas du retable de Västerås en Suède.

Les retables de la Vierge présentent également souvent un Arbre de Jessé, soit dans les gorges, soit sur la prédelle, voire même comme motif central du retable. Ainsi, sur celui de Bocholt, une souche jaillit de la poitrine du patriarche Jessé endormi pour se ramifier en plusieurs branches sur lesquelles les ancêtres de la Vierge et de Jésus ont pris place, illustrant ainsi, selon la Prophétie d'Isaïe, leur descendance du Roi David. Marie et le Christ occupent la branche supérieure. Ce thème rappelle la doctrine de l'Immaculée Conception selon

►
Circoncision sur le
retable de Pailhe,
MRAH, Bruxelles





◀
Annonciation et
Visitation sur le
retable de la
Basilique Notre-
Dame de Tongres



▲
Détail du martyre
de saint Quirin de
l'église de Loenhout
à Wuustwezel



▲
Apparition du Christ
au pape Grégoire
lors de la célébration
de la messe,
revers des volets du
retable d'Elmpt en
Allemagne
(copyright IRPA-KIK)



laquelle la Vierge, de par sa conception dans le giron de sainte Anne, était exempte du péché originel.

L'iconographie des retables de la Passion et de la Vie de la Vierge ne se base pas uniquement sur les Saintes Ecritures. En effet, les Evangiles apocryphes, écrits sur le modèle des livres de la Bible et contenant de nombreuses anecdotes liées à l'Enfance de la Vierge et du Christ, constituent une source d'inspiration fréquente. Il en va de même pour le récit de la Passion avec des scènes comme celles de sainte Véronique et le suaire ou la Descente du Christ aux Limbes. L'ouvrage apocryphe *Liber de assumptione beatae Mariae virginis* raconte l'épisode du grand prêtre juif qui, voulant empêcher que la Vierge soit ensevelie, resta les mains collées au cercueil jusqu'à ce que saint Pierre le guérisse et le convertisse. Cette scène est illustrée sur la prédelle sculptée du retable de Gedinne.

Le culte de sainte Anne se développe à partir de 1480. La figure de sainte Anne trinitaire, où elle porte sa fille Marie qui tient elle-même l'Enfant Jésus, devient un motif populaire. Les retables qui lui sont consacrés illustrent les épisodes les plus importants de sa vie : la Rencontre de Joachim à la Porte d'Or, la Naissance de la Vierge dans une demeure bourgeoise luxueuse, la Montée de Marie au Temple, sous les regards fiers de Joachim et de sainte Anne qui contemplent l'ange conduisant leur fille auprès du grand prêtre. Le thème de la Parenté de sainte Anne, également emprunté aux Evangiles apocryphes, est aussi très répandu. Avec ses trois époux successifs, la sainte fut à la tête d'une famille nombreuse. A l'église du Saint-Sauveur à Bruges, elle figure parmi tous les membres de sa famille et de leurs descendants. Bien que sainte Anne ne soit guère mentionnée dans le Nouveau Testament, sa vie est riche en légendes comme le montrent les représentations du célèbre retable anversois qui lui est consacré dans l'église de Kempen (Allemagne) et qui fut commandé en 1513 par sa congrégation. La scène centrale est consacrée à la Parenté de la sainte. Les épisodes de sa vie, sculptés de part et d'autre de la scène centrale, et à lire de gauche à droite, se prolongent sur les volets peints. Ainsi, les revers des volets du retable de la Vierge de l'église Saint-Nicolas à Enghien figurent deux épisodes de la vie de sainte Anne : le Refus de l'Offrande de Joachim et leur Rencontre à la Porte d'Or.



Un grand nombre de retables sont consacrés à la vie de divers saints : martyrs, guérisseurs, saintes vierges, voire saints patrons de la paroisse. C'est le cas notamment de ceux de saint Léonard à Léau, de sainte Renilde à Saintes, de saint Denis à l'église du même nom à Liège, de sainte Dymphne à Geel et de saint Job à Schoonbroek-Retie. Si la plupart des retables de la Passion et de la Vie de la Vierge ont été exécutés pour le marché, ceux consacrés à des saints ont, par contre, été le plus souvent commandités et répondent aux souhaits spé-



◀ Détail du retable
de sainte Anne de
la Cathédrale
Sainte-Anne
à Bruges
(copyright IRPA-KIK)

cifiques du commanditaire. La vie et les martyres subis par ces différents saints sont richement illustrés, de manière fort réaliste sur des retables comme ceux de saint Quirin à Loenhout ou de saint Christophe à Ixelles. Les retables dédiés à un saint patron ont souvent été commandés par de riches congrégations, gildes ou corporations désirant ainsi 'orner' leur chapelle. C'est le cas pour le retable des saints Crépin et Crépinien à l'église Sainte-Waudru à Herentals destiné à la corporation des cordonniers et des tanneurs.

L'iconographie de ces retables de saints est empruntée aux légendes et aux récits des pèlerinages et de miracles. Ces légendes ont été diffusées par la *Legenda Aurea* ou Légende Dorée, compilée en 1292 par l'évêque génois Jacques de Voragine.

Lors de la commande d'un retable 'personnalisé', un accord est en général établi entre le commanditaire et le maître d'atelier. Il y est fait mention de l'iconographie des principales scènes, du prix, de la qualité du bois et des dimensions du retable. Ainsi, un accord fut signé en 1545 entre le maître



▲
Les petites scènes
des gorges
complètent
l'iconographie: Adam
et Eve chassés du
Paradis terrestre
(copyright IRPA-KIK)

Jan van Veldhoven et le bailli local, les échevins, les marguilliers et les maîtres spirituels, pour la livraison du retable de saint Quirin à Loenhout.

Le sculpteur ne devait pas faire preuve de création originale et personnelle. On attendait bien plus de lui, que les scènes représentées soient identifiables et qu'il ait accordé un soin particulier à la qualité du travail et au choix des matériaux.

Au XVI^e siècle, l'iconographie des retables de la Passion et de la Vierge s'est à ce point standardisée qu'elle peut être répétée à l'infini. Les ateliers disposent de carnets de modèles avec des schémas et des dessins à suivre pour la représentation des saints, des personnages et des décors. Parfois, un commanditaire se réfère à un retable précis. Ce fut le cas pour le retable de Roskilde au Danemark, dont la ressemblance avec celui de Bouvignes n'est pas due au hasard. En effet, Frédéric II de Danemark le commanda à la suite de la visite qu'il fit à l'atelier anversoïso où le retable de Bouvignes était en cours d'exécution.

Les retables du gothique tardif regorgent de figures et de groupes sculptés. Outre les scènes principales, des scènes de plus petite dimension, qui leur sont reliées iconographiquement, sont insérées dans les gorges des piliers ou dans les encadrements des arcs. Dans les retables de la Passion, il s'agit de scènes bibliques de l'Ancien Testament (prototype) qui préfigurent celles du Nouveau (antetype). Cette typologie, qui peut nous paraître aujourd'hui fort 'recherchée', était pour le croyant du Moyen Âge la révélation de la Vérité par l'Ancien Testament. Cette iconographie qui lui était familière s'inspire des livres de gravures comme la *Biblia pauperum* (Bible des pauvres) et le *Speculum humanae salvationis* (Miroir du salut humain). Les représentations de la pluie de manne et du repas de l'agneau pascal sont les prototypes de la Dernière Cène. Jonas et la baleine ainsi que Samsom aux portes de Gaza préfigurent la Résurrection. Quant au buisson ardent, il annonce la naissance immaculée du Christ.

Les Sept Sacrements, qui figurent si souvent sur les tapisseries, les tissus liturgiques et les peintures des XV^e et XVI^e siècles, sont représentés en miniature dans les gorges. Sur le retable en albâtre de style Renaissance de Jean Mone à la basilique Saint-Martin à Halle, ils en deviennent même les thèmes principaux.

Un retable repose rarement directement sur l'autel, mais plutôt sur une prédelle intermédiaire. Ce socle, qui le rehausse, facilite le maniement des volets et rend le retable plus visible de l'église. La prédelle est ornée de panneaux sculptés ou peints qui ne sont pas toujours en relation avec le thème central. Elle pouvait être achetée séparément. Sa forme allongée se prête particulièrement aux représentations du *Salvator mundi* entouré des douze apôtres (retable de Lontzen/Busch), de la Dernière Cène (Opitter), de l'Arbre de Jessé (Enghien) ou des vierges sages et des vierges folles. Ce dernier thème est admirablement représenté sur la prédelle du retable de Vaksala en Suède.

La plupart des retables conservés sont, comme décrit plus haut, de type narratif. Ceux figurant Jésus, Marie ou des saints, comme le retable des Apôtres de Tongres, sont plus rares. Si les anciens contrats mentionnent rarement ce type de retables, ils sont par contre souvent représentés dans les miniatures et la peinture. Ceci ne veut pas dire qu'ils étaient fréquents mais qu'ils étaient plus faciles à peindre.



▲
Adoration des
bergers sur le
retable de la Vierge
de Lombeek

La caisse du retable est parfois surmontée de socles supportant des figures, comme l'illustrent les retables de sainte Catherine et de sainte Anne à Léau. La plupart des figures isolées, actuellement conservées ont ainsi dû faire partie, à l'origine, du décor de la huche d'un retable ou des consoles le surmontant.

Un retable est toujours pourvu de volets sculptés ou peints. Il n'est ouvert que les jours des fêtes religieuses et pour des occasions spéciales. Le récit se lit généralement de gauche à droite, de manière continue et en passant des parties peintes aux parties sculptées. C'est le cas du retable de saint Job à Schoonbroek/Retie. Sur les retables de la Passion, le volet gauche figure une ou plusieurs scènes qui précèdent le Portement de croix : le Jardin des Oliviers, le Christ devant Pilate, la Flagellation, l'*Ecce Homo*. Sur le volet droit, sont représentées des scènes qui succèdent à la Crucifixion, comme la Résurrection, la Descente aux Limbes, l'Ascension et le Miracle de la Pentecôte.

Les revers des volets sont souvent sobres et peints parfois en grisaille. Ils figurent des saints patrons, les commanditaires (dans le cas de retables destinés au marché, les revers n'étaient pas toujours peints et souvent complétés, après la livraison, par des peintres locaux), des prophètes, la Parenté de sainte Anne, l'Annonciation ou des scènes de la Vie publique du Christ comme le Baptême, la Multiplication des pains, les Noces de Cana. On en trouve de beaux exemples sur le retable de la Passion d'Opitter et sur celui de la Vierge d'Engbien. D'autres thèmes iconographiques qu'il est logique de trouver sur les revers sont ceux qui

renvoient à l'Eucharistie, telle la Dernière Cène, Melchisedec offrant du pain et du vin à Abraham et la scène, souvent représentée, de la Messe de saint Grégoire au cours de laquelle le pape Grégoire vit apparaître le Christ aux outrages, entouré des instruments de la Passion. Ces thèmes ont trait à la présence du Christ dans l'hostie sainte et renvoient, lorsque le retable est fermé, à l'Eucharistie.

BIBLIOGRAPHIE

Braun 1924; Derveaux-van Ussel 1972; Derveaux-van Ussel, Nieuwdorp et Steppe 1979; De Smedt 1993; Jacobs 1998; Steinmetz 1995.



◀ Les vierges falles sur la prédelle du retable de Vaksala en Suède

(photo Guido Coolen)

Roland Op de Beeck

ASPECTS ECONOMIQUES DE LA PRODUCTION DES RETABLES DU GOTHIQUE TARDIF



Les vierges sages
sur la prédelle du
retable de Vaksala
en Suède
(photo Guido Coolen)

Les retables à volets constituent de 1450 à 1560 une des expressions artistiques les plus remarquables du gothique tardif dans le Duché de Brabant auquel appartenaient alors les villes de Malines, de Bruxelles et d'Anvers. Leur production et leur vente revêtent une importance capitale pour l'économie des Pays Bas. L'histoire de l'art a depuis longtemps déjà reconnu les liens qui unissent créativité artistique et activité économique. Dans l'histoire économique des Pays-Bas méridionaux, la présence, dans le commerce, d'œuvres d'art est une tradition pour ainsi dire constante. Toutefois, l'origine de cette union entre commerce et production artistique n'a été étudiée que sporadiquement.

Vers la fin du XVe siècle, la dextérité des sculpteurs sur bois brabançons était réputée bien au-delà des frontières territoriales. Le savoir-faire des sculpteurs et des fabricants de retables de Bruxelles, d'Anvers et de Malines était fort apprécié tant des riches et puissants dirigeants que des commanditaires religieux. Leurs œuvres répondaient parfaitement à la spiritualité de la fin du Moyen Age telle qu'elle fut répandue dans les Pays-Bas grâce aux récits de la Passion et Livres d'heures franciscains (cfr. le retable de la Passion dans l'église Saint-Pierre de Dortmund). Cette religiosité hyperémotive éprouvait le besoin de matérialiser les mystères divins et ses particularités afin, comme le décrit J. Huizinga dans *Le déclin du*



▲
Retable anverso
de la Passion,
actuellement
conservé au Musée
des Beaux-Arts de
Dijon

Moyen-Age “de pouvoir tout se représenter de manière directe, visible et réfléchie”. Un bel exemple en est la représentation de la Messe de saint Grégoire, comme on peut le voir sur le retable d’Elmpt en Allemagne.

Les maîtres brabançons illustrèrent les récits populaires issus des évangiles et des textes apocryphes avec beaucoup d’habileté et de réalisme, dans des



scènes de petit format néanmoins fort dynamiques qu'Emile Mâle décrit de la sorte : *on dirait des boîtes pleines de jouets* ! Vers 1500, leur style l'emporte sur les représentations hiératiques des ateliers allemands. Aussi, à partir de cette date, les *retables-groupes* brabançons supplantent-ils, jusqu'aux confins de la Baltique, les *retables* de Lübeck.

Trois facteurs sont à l'origine du rayonnement international de la production artistique brabançonne en général et, plus particulièrement, de la production des retables : des conditions favorables de production, l'ampleur internationale prise par le commerce et l'important réseau que constituaient des relations de transport régulières, parmi lesquelles les 'voies coloniales' et les routes maritimes au départ de Bruges et d'Anvers.

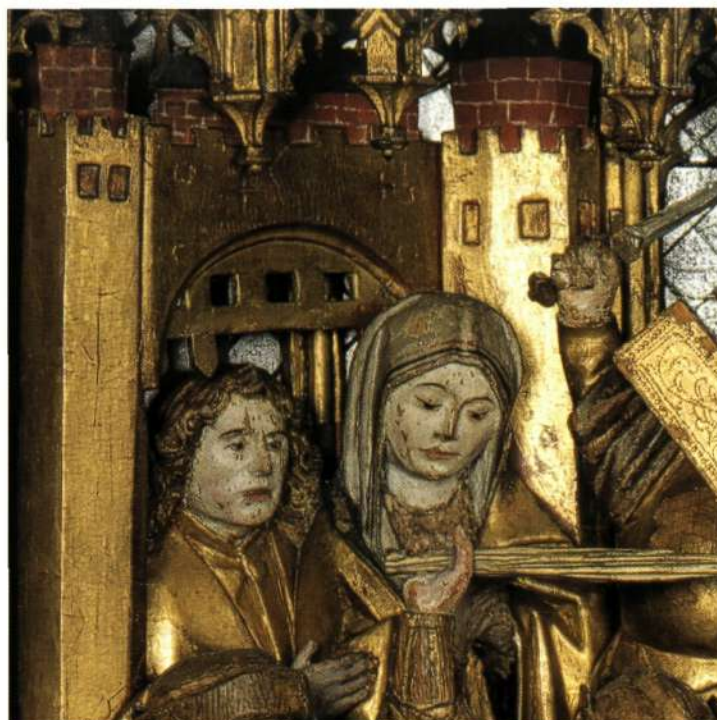
CONDITIONS FAVORABLES DE PRODUCTION

Les retables brabançons doivent leur renommée en Europe, outre au savoir-faire artistique et au rôle joué par la dévotion de l'époque, à des conditions de production favorables. Des processus de travail efficaces, la normalisation des dimensions, et des simplifications techniques ont permis de réduire considérablement les délais de livraison. Ainsi, le sculpteur anversois se contente d'une taille relativement grossière et confie le fini du modelé au polychromeur. Les contrats stipulent que les retables exécutés sur commande devaient généralement être livrés dans les deux ans. A Anvers, il n'était même pas rare de voir des retables entiers exécutés dans l'année, par exemple pour la prochaine foire annuelle.

L'organisation du travail au sein des corporations, toujours méfiantes à l'égard de la concurrence des autres villes, fut, à Anvers, réglée en fonction du marché. Alors que les sculpteurs et les peintres bruxellois appartenaient à différentes gildes, dans la Métropole, ceux-ci firent, dès 1382, et un peu plus tard à Malines, partie d'une même corporation. On pouvait même y être inscrit tant comme peintre que comme sculpteur. Ceci conduisit à une synergie jusqu'alors inconnue, particulièrement propice à la production d'œuvres d'art aussi complexes que l'étaient les retables dont la confection exigeait le concours de différents métiers pour les figures sculptées polychromées et les volets peints.

Un retable brabançon est donc une œuvre de collaboration entre plusieurs ateliers et, au sein de ces derniers, entre maîtres. La présence de plusieurs mains est attestée, en effet, sur de nombreux retables, tant pour la sculpture que la peinture, comme on peut le voir sur les retables d'Enghien, de Pailhe (conservé aujourd'hui aux MRAH à Bruxelles) et de Schoonbroek-Retie. On ne peut véritablement parler de production en série, mais

▼
La Vierge et Saint
Jean sur le
Portement de la
Croix du retable
à Dijon



bien d'une exécution en masse de parties de retables, surtout pendant la période d'apogée qui se situe entre 1505 et 1525. Les programmes iconographiques sont souvent comparables et les répétitions, comme sur les exemples de Waase en Allemagne et de Melbourne en Australie, ne sont pas rares. Ces pratiques témoignent de l'existence de carnets d'esquisses. Ces derniers circulaient entre ateliers, ce qui, du moins au niveau de la composition, conduisit à une certaine forme d'uniformisation.

Fait unique, le système d'agrégation du travail du bois et de la qualité de la polychromie est imposé

▼
 Retable de l'église
 Saint-Pierre de
 Dortmund
 (copyright Photo
 Schlicht Dortmund)



dans les centres brabançons. Il offre les garanties nécessaires lorsqu'un retable est présenté sur le marché libre comme œuvre marchande (*coopwercke*) ou lorsque la vente se fait par intermédiaire et remplace les mesures de contrôle contractuelles ainsi que les relations de confiance qui lient commanditaire et artiste.

A Bruxelles, l'exécution d'une œuvre relevait du peintre-entrepreneur, seul habilité à vendre une œuvre sculptée polychromée (par exemple, Colyn de Coter). Les peintres bruxellois connaissaient donc le risque économique qu'ils prenaient et savaient estimer les conditions du marché. Toutefois, bien que responsable de la commande, le peintre ne pouvait travailler seul au retable et en déléguait la taille à un ou plusieurs sculpteurs, ce qui lui permettait de travailler à plus d'un retable simultanément.

A Anvers, les peintres, plus encore que les sculpteurs, devaient s'adonner à un autre métier pour gagner leur vie. Ils étaient ainsi à la fois décorateur, aubergiste, boulanger, voire marchand de fromages. Le fromage faisait partie pratiquement de toute charrette entre Anvers et la région rhénane! On compte pourtant parmi eux également des entrepreneurs importants, se chargeant de la livraison de retables achevés, tel un Adriaan Van Overbeke (en 1515, 1519 et 1529).

Les sculpteurs figurent, plus rarement comme entrepreneurs d'une commande, tant à Anvers, qu'à Bruxelles où ce fut le cas avec Jan II Borman (en 1493). La règle stipulait d'ailleurs que les peintres, les sculpteurs et les huchiers pouvaient œuvrer de concert (ce fut le cas à Bruxelles à partir de 1454). On a relevé des cas de collaboration, de sous-traitance et de vente à d'autres maîtres, voire même d'autres villes. Cette collaboration ne devait toutefois pas être perceptible dans le produit fini, ce qui accentue évidemment le rôle capital joué par le fournisseur de la commande. Dans le cas des retables de grande dimension, comme celui de l'église Saint-Pierre à Dortmund, qui comprend 30 scènes, 633 figures sculptées et 41 panneaux peints, la sous-traitance était inévitable !

Les ateliers brabançons ne doivent donc pas être considérés seulement comme des lieux de production au sein d'un centre artistique déterminé, mais bien plus comme des associations de collaboration pouvant dépasser les limites de la ville. Certains retables présentent, en effet, dans leurs parties



sculptées comme sur les volets peints, des caractéristiques propres à plus d'un centre, tel le retable de l'Enfance et de la Passion à Västerås en Suède. Le fait que les marques de garantie d'un centre de production soient apposées sur des figures ne signifie donc nullement que toutes les parties aient été réalisées dans cette ville. C'est le cas notamment pour le retable d'Elmpt en Rhénanie et celui de Pruszcz, conservé aujourd'hui au Musée national de Varsovie.

La simplification délibérée dans la construction et la composition du retable permettaient également de livrer séparément des éléments, comme les décors d'architecture, frises, baldaquins, coulisses, petites scènes destinées aux gorges, prédelles et volets. Ainsi, l'acheteur occasionnel pouvait faire son choix parmi toutes ces pièces réalisées parfois par des ateliers spécialisés et composer un retable qui réponde précisément à ses goûts.

Cette offre d'éléments préfabriqués résout heureusement certains problèmes de montage ou permet de compléter le programme iconographique en ajoutant sur la prédelle ou les volets, des figures de saint-patron d'une église ou d'un autel local, comme sur les retables de Vaksala en Suède, de Mersch dans la région rhénane, d'Herbais-sous-Piétrain dans le Brabant (conservé aujourd'hui aux

MRAH à Bruxelles) ou encore d'un donateur, comme sur les exemples allemands d'Affeln, le retable marial de Ternant en France ou celui du CPAS à Bruxelles.

La production devant la commande, il n'est pas toujours possible de dater un retable vendu sur le marché libre au moyen de l'acte de vente/achat pour autant que ce dernier existe. Ce fait explique du reste aussi l'extraordinaire brièveté des délais de livraison.

La possibilité d'adapter/compléter les différentes parties d'un retable accrût essentiellement les débouchés pour les retables vendus de stock. Aussi, l'ajout d'une prédelle ou de volets peints, tout comme la polychromie d'une partie sculptée pouvaient-ils être réalisés bien des années après l'achat/commande du retable, lorsque les moyens financiers devenaient disponibles.

Enfin, la standardisation consciemment appliquée facilita l'emballage et le transport. Elle permit ainsi d'assembler les retables de grande dimension sur place, ce qui n'exigeait que quelques travaux d'ajustement et de rabotage.

Le tableau suivant, qui tient compte du travail de l'ensemble, donne :

Date de commande	Lieu de destination	Nombre de scènes sculptées	Nombre de panneaux peints	Remarques	Polychromie	Prix contractuel (en florins brabançons)
1524	Louvain, Saint-Pierre (autel des Arbalétriers)	1	0	1 scène + 2 figures	Non	30
1545	Loenhout	6	0	sans prédelle	Non	153
1525	Liège (Fétinne)	5	0	sans prédelle	Oui	100
1510	Opitter-Bree	6	8	prédelle non comprise	Oui	280
1513	Kempen, autel St. Anne	6	16	prédelle comprise	Oui	300
1521	Dortmund, St.-Pierre	30	41	transport inclus	Oui	646
1533	Xanten, St. Victor (maître-autel)	9	15	prédelle non comprise	Oui	650



◀ L'activité du plus grand port brabançon d'exportation. La grue anversoise, anonyme, 1515, Cabinet municipal des estampes, Anvers

Toutes ces procédures et pratiques de travail se traduisirent bien évidemment par des économies de coût et, par conséquent, de réduction des prix. Il faut toutefois ajouter l'impact considérable de la polychromie sur le prix d'un retable, qui pour un exemple brabançon, tel qu'il figure dans les contrats conservés, varie entre 4,5 livres flamandes en 1472 et 115 en 1500 (G. Asaert). La moyenne oscille autour de 50 livres, ce qui correspond au prix d'une chaire de vérité à la cathédrale d'Anvers, à la même époque.

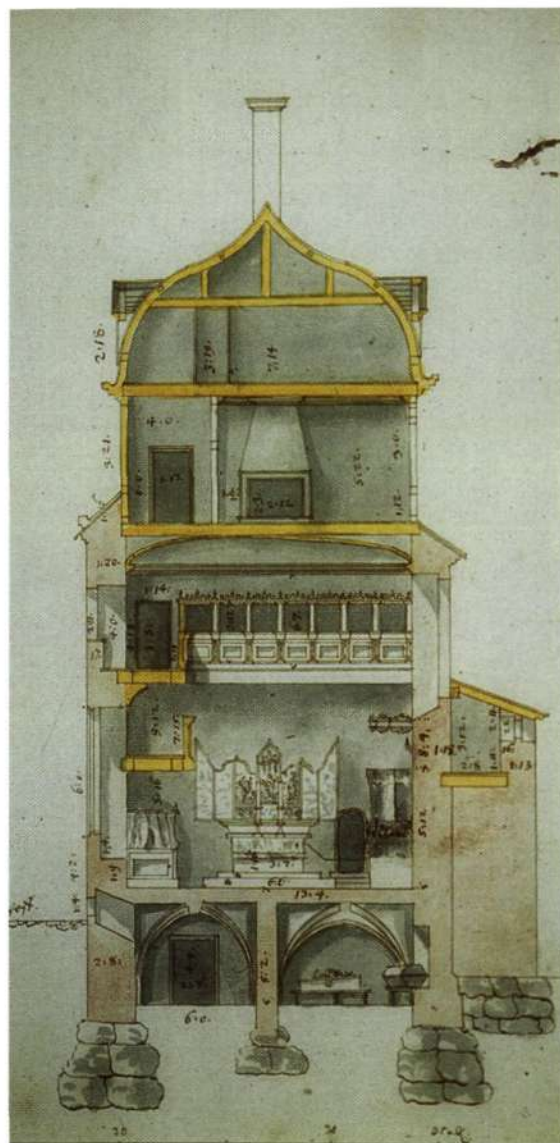
Il ressort de cet aperçu que la taille d'un groupe de figures et d'une figure isolée coûte en moyenne respectivement 20 et 5 florins. Un retable complet à figures polychromées et volets peints coûtait deux fois plus cher qu'un exemplaire dépourvu de volets et de polychromie.

La seule polychromie des sculptures du retable de l'abbaye d'Oplinter (4 grandes scènes, 4 plus petites et annexes) fut l'œuvre du peintre Jan van den Berghe qui reçut, en 1525, pour ce travail 120 florins rhénans (soit 20 livres flamandes). Ce prix est celui de la confection d'un retable de même dimension et non polychromé, ce qui s'explique par le coût élevé des pigments: ainsi, Dürer paya, durant son séjour à Anvers en 1520-1521, 12 florins pour une once (27 grammes) d'azurite.

Pour les œuvres de commande, les paiements étaient généralement échelonnés. Un acompte était versé à la signature du contrat afin de fournir à l'entrepreneur le capital nécessaire à l'achat des matières premières et du matériel, ce qui était de son ressort, contrairement à la tradition allemande. Ainsi, le premier versement, effectué pour le retable de sainte Anne, conservé aujourd'hui à Kempen en Allemagne, équivalait à un sixième du prix total. Ces échéances échelonnées permettaient au commanditaire d'ajuster le prix total en fonction du résultat acquis. Des décomptes négatifs sont rares. Bien plus, des avantages en nature (un bout de drap ou du vin) venaient récompenser une belle œuvre réalisée avec soin.

Le coût du transport était tributaire de la dimension du retable. Celui-ci était en général payé par le commanditaire, à l'exception, par exemple, du retable de 1521 de l'église Saint-Pierre à Dortmund. Dans la région rhénane, le transport se faisait par charrette à double essieu – appelée charrette hessienne – tirée par quatre chevaux et chargée au retour de matières pondéreuses comme

▼ Dessin du Château royal de Copenhague où figure un retable (Copenhague, Bibliothèque Royale, fol. 386 c) (photo R. Op de Beek)



le minerai de cuivre ou d'argent. On avait recours au transport fluvial lorsque le lieu de destination du retable était situé près d'une voie navigable. Ainsi, le batelier, en charge du transport d'Anvers à Testelt sur le Demer du retable marial (disparu) commandé en 1524 par l'abbaye d'Averbode, reçut 36 sous (= 1,8 livres flamandes), soit 12% du prix d'achat.

AMPLEUR INTERNATIONALE DU COMMERCE

Les conditions de production favorables ne furent pas les seules responsables du prix attrayant des retables brabançons. Leur principal port d'exportation, Anvers, offrait, par ailleurs, à toute l'activité artistique brabançonne une ouverture au plan international.

Dès le XII^e siècle, les Ducs de Brabant menaient une politique commerciale suivie avec la Rhénanie. En 1315, Jean III de Brabant accordait sur son territoire entière liberté de mouvement et de commerce. Anvers s'était à peine affranchie de la tutelle flamande (1405) que les anciens privilèges commerciaux, comme les conditions douanières favorables et la liberté d'entrepôt accordée à la hanse (1409), furent réinstaurés. Aussi, à partir de cette date, cette ville s'élèvera-t-elle de plus en plus au rang d'un des centres hanséatiques les plus importants du nord de l'Europe.

Dans sa pratique commerciale et dans ses règlements corporatistes, la ville scaldéenne était notablement plus souple d'ailleurs que ses concurrentes, Bruges principalement. En 1460, le magistrat de la ville instaure la première bourse de produits en Europe. Un siècle plus tard, Anvers était devenue la plus importante plate-forme du commerce de transit, entre d'une part, la Suède et le Portugal via Lübeck (échange de minerais de fer contre des épices) et entre les états de la Baltique et les Flandres (bois en échange de draps), d'autre part. Anvers aurait pu devenir un port libre, mais Charles Quint s'y opposa.

Les foires duciales annuelles étaient d'une importance capitale pour l'écoulement des produits finis et surtout pour l'exportation des œuvres d'art : celles d'Anvers (la foire de Pentecôte et celle de Saint-Bavon) et de Bergen-op-Zoom. Etablies en 1415, ces foires annuelles duraient en moyenne chacune six semaines, période pendant laquelle les privilèges accordés aux corporations étaient levés : les œuvres d'art pouvaient circuler librement d'un marché à l'autre. Outre la liberté et la sécurité, les foires brabançonne offraient des possibilités d'exposition quasi permanentes et permettaient la signature de contrats, le paiement et la livraison près du lieu d'embarquement. L'importance et la diversité des matières échangées y étaient telles que F. Baudel les qualifie de *villes temporaires*.

Le marché d'art n'étant à l'époque pas encore autonome et chacun étant responsable de l'écoulement de sa production, l'occasion offerte par ces foires de rencontrer à des dates fixes quantité de marchands était particulièrement favorable aux artistes et aux membres de corporations pour écouler leurs produits. L'accès à ces marchés libres leur offrait d'importants débouchés.

Comme ces foires se tenaient dans les rues, le besoin d'un endroit abrité se fit sentir. Les cloîtres et les églises se proposèrent en échange de certains privilèges. Ainsi, à Gand, des œuvres d'art furent exposées et vendues dans les églises dès le XIV^e siècle. A la demande des peintres bruxellois, les Dominicains louèrent, dès 1445, aux membres des gildes de Saint-Luc d'Anvers et de Bruxelles des espaces de vente au sein de leur cloître, contre un droit d'étal.

En 1460, le chapitre de Notre-Dame d'Anvers - de tous les chapitres brabançons le plus privilégié - s'attira une grande partie du marché en construisant au sud du cimetière (donc en terrain d'immunité) le Pand de Notre-Dame ou en abrégé Pand. Il s'agissait d'une galerie rectangulaire couverte où les marchands pouvaient exposer et vendre livres, peintures, gravures, sculptures et travaux d'ébénisterie fine. L'espace central était loué comme lieu de travail aux peintres, sculpteurs et autres membres de corporations. En 1481, à la suite d'un différend avec les Dominicains, les gildes anversoise et bruxelloise de Saint-Luc s'accordent à ce que le Pand de Notre-Dame soit dorénavant le seul endroit où, pendant les foires annuelles, retables, volets et figures sculptées puissent être exposés et vendus. Le Pand anversoise devint ainsi le *showroom* européen des produits de luxe et le centre de distribution pour la sculpture brabançonne. Les avantages étaient nombreux. Les acheteurs n'étaient plus désormais tributaires d'un artiste pour pouvoir acheter une œuvre d'art de qualité. Ajoutons toutefois que les plus beaux retables - même ceux destinés à l'exportation - restent ceux exécutés sur commande. Sur le Pand, les vendeurs pouvaient tester le désir d'achat de clients potentiels et, grâce à l'exposition de produits finis, suivre l'évolution du goût des acheteurs, ce qui constitue une information précieuse pour les membres des corporations et les fabricants de retables !

Grâce au Pand, le milieu artistique anversoise a pu, dès le début du XV^e siècle, éveiller un énorme intérêt de la part de nombreux cercles de mar-

chands étrangers. Les facilités de vente accordées par le Pand d'Anvers obligent les ateliers brabançons à augmenter leur production et à dorénavant produire des œuvres qui lui sont destinées. Des rois et des abbés visitent le Pand pour y choisir un retable, comme le fit Christian II de Danemark, beau-frère de Charles-Quint, lors de son séjour, en 1521 à Lierre. Ce retable, aujourd'hui disparu, est vraisemblablement celui représenté sur un dessin de 1707 illustrant le château royal de Copenhague avant sa destruction, en 1728, par

▼
Le retable anversoïse
des Apôtres de
Folkärna en Suède,
détail



l'incendie de la ville (Copenhague, Bibliothèque royale, collection royale, fol. 386 c).

La possibilité qu'avaient les étrangers d'acquérir à Anvers des œuvres de stock explique en grande partie le succès des retables brabançons dans la première moitié du XVI^e siècle. Il est même parfois explicitement fait allusion au Pand dans certaines œuvres de commande : *'aussi bon qu'il s'en voyt sur le Pant d'Anvers'*.

L'anticipation de la production sur la commande devint caractéristique du marché artistique des Pays-Bas habsbourgeois qui se distinguait ainsi de

la tradition allemande ne permettant que la vente des œuvres de commande ou sur spécification détaillée.

En 1524, face à la production croissante, le Pand, devenu trop petit, fut déménagé vers la Nouvelle Bourse qui avait été édifée entretemps. Désormais les œuvres d'art purent y être commercialisées pendant toute l'année. A cette époque toutefois, la période d'apogée de la production des retables brabançons est passée.

UN ÉTROIT RÉSEAU DE RELATIONS COMMERCIALES RÉGULIÈRES

Comme pour une commande, la vente sur le marché libre se fait par l'intermédiaire d'un marchand. Ce dernier pouvait être un peintre local, un marchand ou agent étranger. Ceci s'explique par le fait que la communauté anversoise avait depuis longtemps bâti ses échanges commerciaux sur un étroit réseau de relations régulières tant par voie maritime que sur terre. En tant que principal port du Brabant et des Pays-Bas, ses relations maritimes les plus importantes sont dominées par le transport de produits en vrac. Anvers, ainsi que les ports de Bergen-op-Zoom et les ports satellites d'Arnemuiden et d'Yerzeke (l'Escaut oriental fut, jusqu'en 1560, le chenal principal) traitent principalement des matières premières et des produits pondéreux en provenance du nord et du sud de l'Europe.

En direction inverse, ces ports exportent essentiellement des produits finis. Ceci signifie pour les armateurs le transport d'œuvres volumineuses et précieuses, comme les retables qui constituaient un fret de retour particulièrement intéressant. De plus, le commerce maritime permettait aux mécènes des pays d'Outre-mer de se payer de coûteux retables.

Bien que les retables ne soient pas à proprement parler des articles de luxe, ils sont néanmoins considérés et employés comme tels vu leur valeur. Un marchand portugais autrefois impliqué dans un différend commercial offrit un retable comme caution.

La fonction portuaire d'Anvers fut déterminante pour les possibilités d'exportation des autres centres de production brabançons. Fait remarquable, l'exportation des retables bruxellois ne commence qu'en 1499, date à laquelle Anvers reçoit définitivement

vement le monopole des épices et supprime Bruges comme port. A la suite du commerce d'épices (comprenant non seulement du sucre et des épices méridionales, mais également des fruits et du vin), toutes les autres denrées commerciales sont traitées, ce qui accentue le caractère international du port.

Malheureusement, les sources concernant le commerce maritime sont incomplètes ou détruites. Les péages fluviaux brabançons et zélandais de même que les registres scabinaux fournissent des renseignements précieux en matière d'exportation maritime des retables. Les dispositions testamentaires des commanditaires étrangers ou les livres de comptes des églises constituent parfois également des sources utiles.

Heureusement, les nombreux retables, conservés in situ ou dont le lieu d'origine est documenté, permettent d'estimer de manière relativement précise quelle fut la diffusion des retables brabançons en Europe.

EXPORTATION ET DIFFUSION GÉOGRAPHIQUE

La mobilité réduite de la population et la production clairement définie et délimitée territorialement des corporations municipales font qu'il est logique de parler d'exportation dès qu'il s'agit de livraison hors de la sphère directe d'influence des grands centres de production.

Il est également question d'export quand des sculpteurs établis émigrent vers une ville concurrente au sein des Etats de Bourgogne, exportant donc leur savoir-faire. Ainsi, en vue de décorer la ville pour le (second) mariage de Charles le Téméraire, Bruges fait appel, en 1468, au sculpteur et fabricant de retables anversois, Bertelmees van Raporst. Le malinois Jan de Heere (1502-1578) s'établit à Gand en 1526, où il exécuta un retable pour l'abbaye Saint-Bavon. Le retable de sainte Colombe à Deerlijk (ca 1535) trahit une influence anversoise certaine qu'il faut attribuer à Jan Demeyere, un anversois émigré qui y travailla. Pareilles commandes prouvent que, à la suite de l'infiltration des ateliers et des sculpteurs brabançons, la tradition sculpturale flamande avait, aux alentours de 1500, fortement diminué.

Le Brabant doit également sa position dominante au fait de son exportation de retables à volets en-

dehors des frontières des Pays-Bas. Cette tendance ne peut être dissociée de l'export grandissant général de peintures et de sculptures. L'exportation des artistes avait toutefois précédé depuis longtemps celle des œuvres d'art, devançant de la sorte le désir d'achat et le goût des acheteurs lointains. La clientèle une fois conquise, les ateliers se devaient de maintenir le niveau de la production.

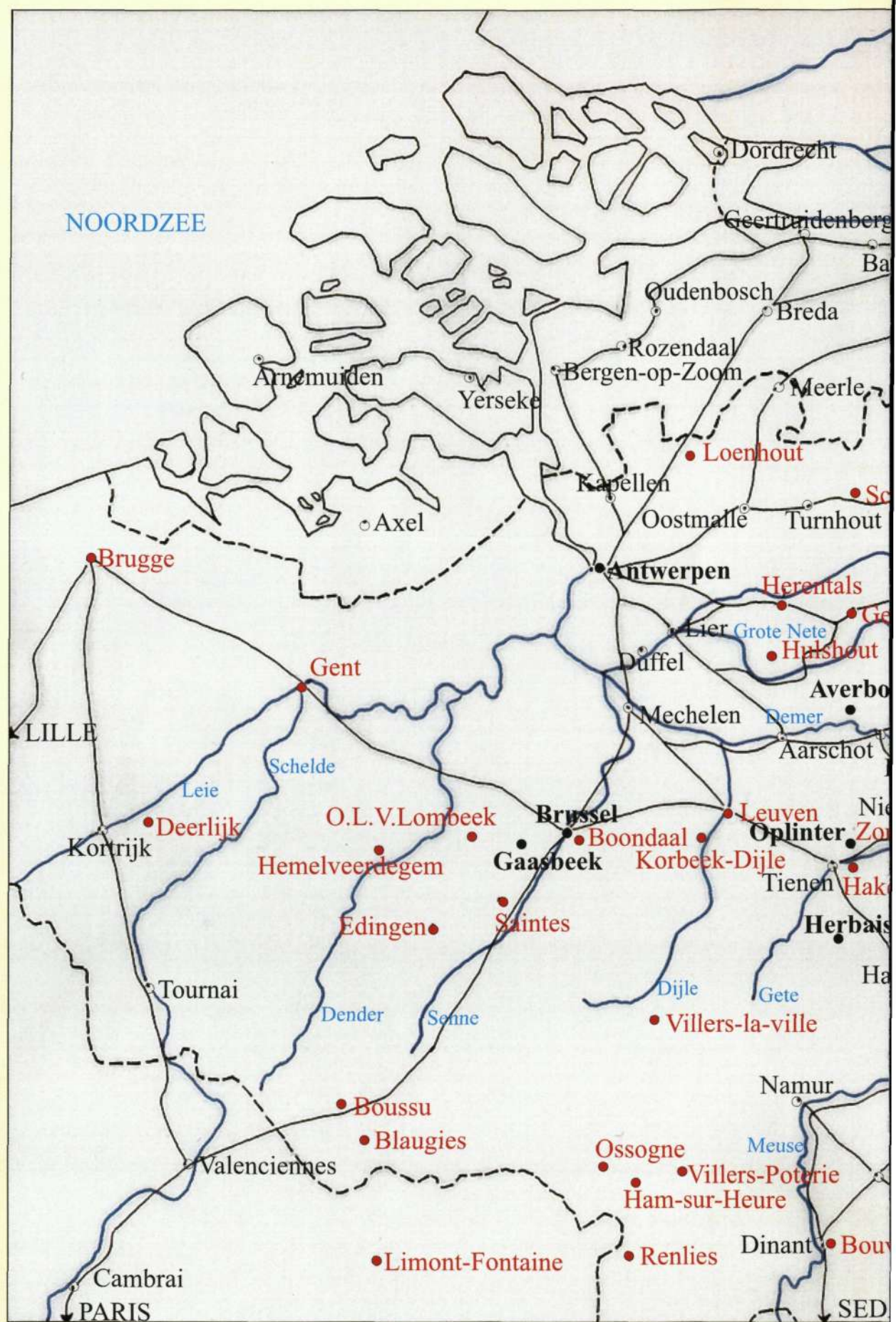
MODÈLE DE DIFFUSION VERS LE 'PROCHE' ARRIÈRE-PAYS

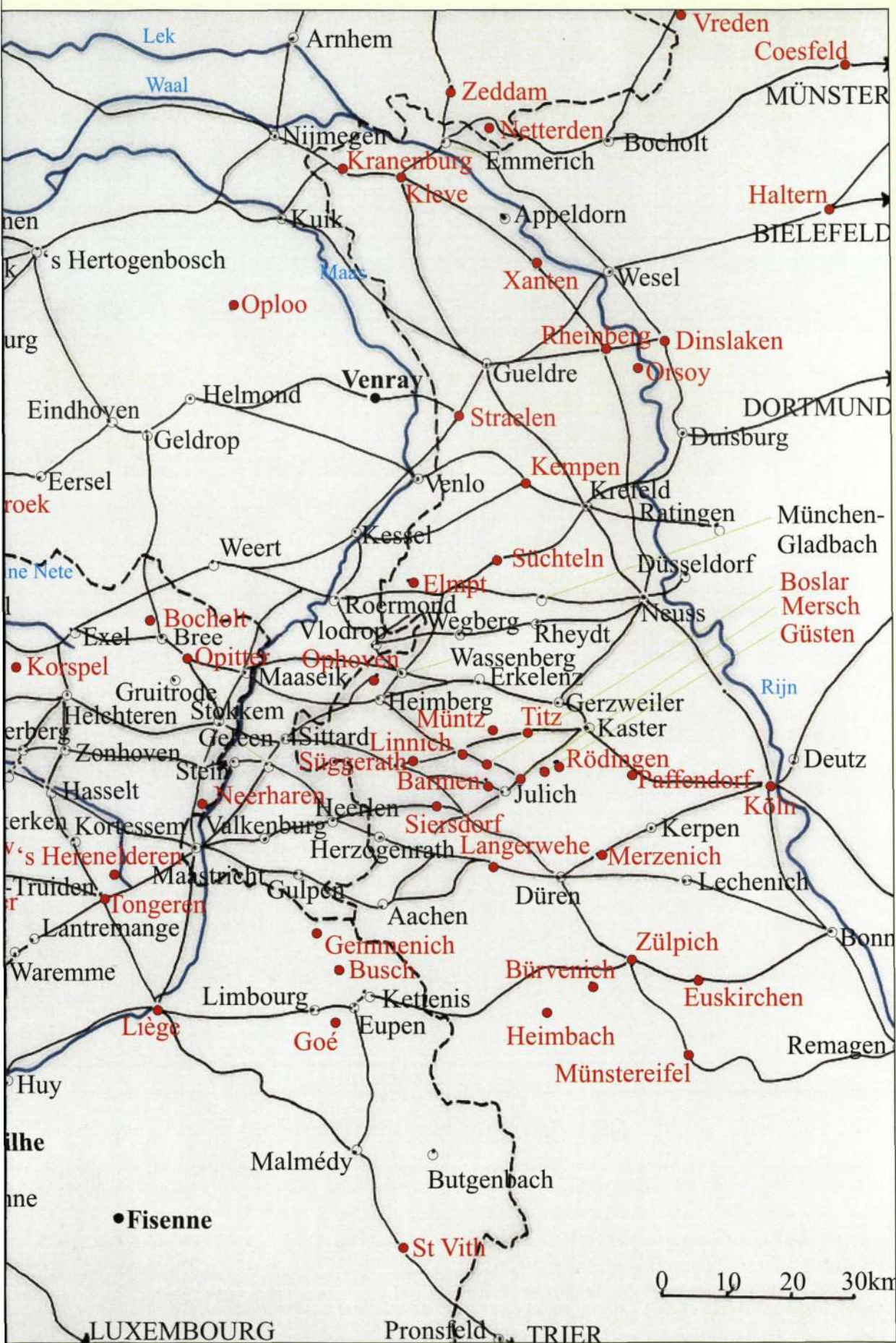
La carte localisant les lieux de conservation actuels ou de leur provenance prouve clairement l'existence d'un schéma de diffusion des retables brabançons vers les pays européens 'proches'. Trois faits importants peuvent en être déduits :

- 1° les crises iconoclastes de 1566 ont complètement anéanti le nombre de retables dans des régions, entre autres Anvers, où ils étaient très appréciés pendant plus d'un siècle et demi.



▼
Détail des Vierges
sages et des Vierges
folles de la prédelle
du retable de
Vaksala en Suède
(photo M. Buyle)







◀ Le retable de Rieden en Allemagne, actuellement au Württembergisches Landesmuseum Stuttgart (photo R. Op de Beeck)

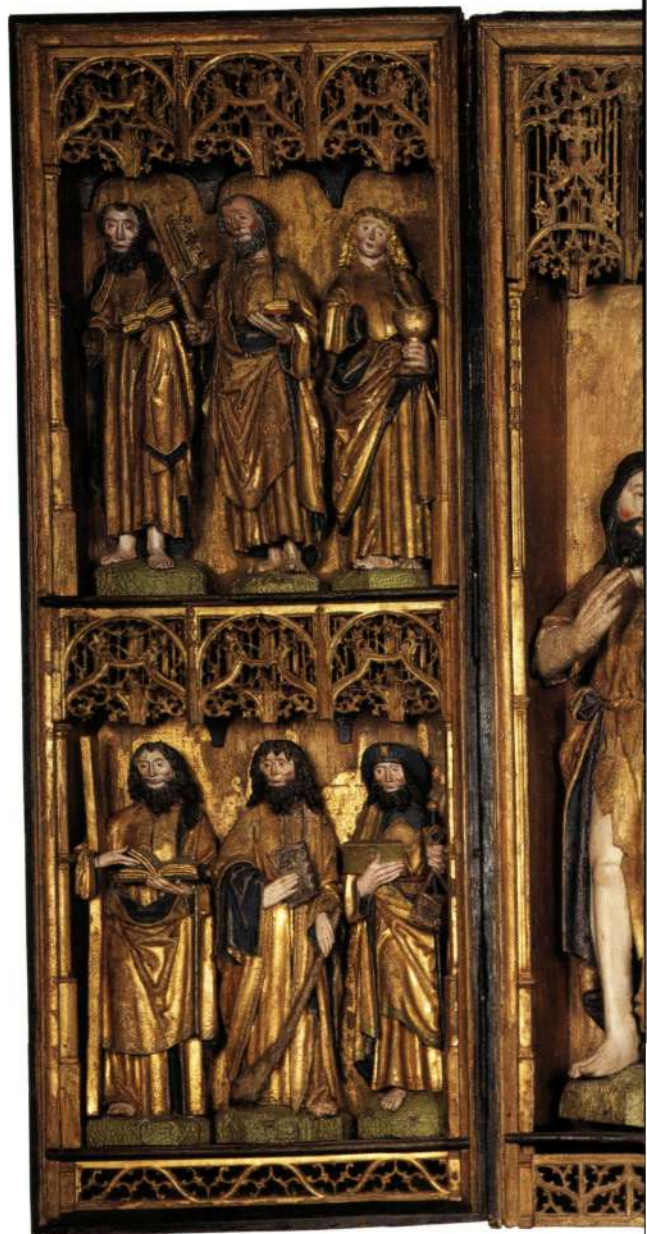
▶ Retable bruxellois du même type, mais décapé, du Museo Quinta das Cruzes de Funchal (photo R. Op de Beeck)



- Ces exemplaires disparus furent remplacés ultérieurement par des retables baroques à portique dont la thématique est simplifiée.
- 2° la majorité des retables conservés actuellement sont localisés en Campine et dans la région située entre le Rhin et la Meuse, principalement dans les haltes et relais qui jalonnaient les routes dites 'colonnaires' (par exemple Beringen, Opitter).
 - 3° la plus grande concentration de retables anversois se trouve dans le district (*Kreis*) de Jülich qui comprend 13 des quelque 36 retables conservés en Rhénanie. Ils se trouvent aux nœuds de trafic routier, là où vivaient la plupart des voituriers/transporteurs qui, au service des marchands colonnaires, assuraient le trafic sur Anvers (par exemple Aldenhoven, Güsten, Mersch, Titz, Müntz). Jülich est à environ 6 jours de voyage d'Anvers et à deux jours de Cologne.

Grâce à ces marchands, tous les produits vendus sur le marché mondial qu'était Anvers atteignirent les régions de Cologne et d'Aix-la-Chapelle. En sens inverse, Anvers profita, dès la fin du XVe siècle, de sa position centrale dans l'intense commerce du lin entre la Westphalie et l'Angleterre, ce qui fut surtout bénéfique aux marchands de Cologne et de Dortmund. Il ne faut dès lors guère s'étonner que le plus grand retable anversois qui ait été commandé soit celui du couvent de cette dernière ville.

Dès le début du XVe siècle, il existait un commerce transfrontalier d'œuvres d'art aux mains des marchands rhénans. Les gildes et corporations locales ne pouvaient guère s'y opposer. L'église Saint-Severin de Cologne présentait régulièrement des expositions marchandes de peintures et de





sculptures en provenance des Pays-Bas. Seules les figures des donateurs y étaient ajoutées sur les volets par des peintres locaux. De plus, les relations commerciales d'Anvers avec Cologne jouissaient d'une conjoncture favorable. Lorsqu'en 1450 la hanse entre en conflit avec les marchands flamands, hanséates rhénans, et colonnais continuent à vendre leur bière et leur vin à Anvers.

DÉBOUCHÉS OUTRE-MER

La route d'exportation des retables brabançons qui passe via Münster, Bielefeld, Osnabrück et

Schwerte (où sont encore conservés des retables anversois) se poursuit à l'est à travers la Pomméranie (13 retables) vers les pays de la Baltique et les ports de Lübeck, Wismar, Stralsund, Gdansk, Reval et Riga. Les navires partaient de là vers les lacs intérieurs suédois et surtout le lac Mälär qui était en contact direct avec la mer Baltique. La Suède possède encore aujourd'hui un nombre considérable de retables brabançons (plus d'une quarantaine!) acheminés de la sorte.

L'exportation vers la Grande-Suède, dont fait partie le Danemark, commence vers 1480 et connaît



◀ La retable des Apôtres de Folkärna en Suède



▲
Retable bruxellois
d'Estreito de
Calheta au Musée
de Funchal
(photo R. Op de
Beeck)

une période d'apogée entre 1505 et 1520. Le commerce cesse en 1527, l'année où le luthéranisme devint religion d'Etat. Contrairement aux calvinistes et aux réformateurs anglais, les luthériens n'ont détruit aucun retable : ceux-ci sont toujours conservés dans les églises où ils servent au culte.

L'Angleterre constitue un autre débouché maritime important. A Anvers, les exportations des marchands anglais qui y résidaient, les *Merchant Adventurers*, dépassent rapidement le volume de leurs importations de tissus non traités. La métropole brabançonne fournit à la bourgeoisie et à la noblesse anglaise tout ce qui peut satisfaire son besoin croissant de luxe et de culture. Dès 1418, les comptes des douanes de Yzerkeoord et les manifestes des navires anversois, établis par la douane anglaise de Londres, mentionnent régulièrement des *altaartafels*. Des contrats établis à Anvers signalent que des retables furent vendus en Angleterre jusqu'en 1535. Les retables brabançons cesseront alors d'être importés en Angleterre à la suite de la dissolution des congrégations monacales et des violentes crises iconoclastes qui sévirent de 1547 à 1563.

Les Pays-Bas méridionaux entretenirent également des relations artistiques étroites avec les royaumes ibériques. Dès le XVe siècle, des maîtres flamands et brabançons prirent part à de nombreux projets et commandes. Le malinois Pieter Dancaert réalisa

en 1479, entre autre, le retable pour le chœur de la cathédrale de Séville. L'anversois Francisco de Amberes travailla, entre 1499 et 1512, à la cathédrale de Tolède, où il laissa plusieurs retables. Un certain Ferdinand Sturm, alias Esturmus, peintre de Zierikzee, livra deux retables à la ville de Séville. Si la demande en artistes des Pays-Bas méridionaux est grande, le nombre d'artistes espagnols qui viennent suivre un apprentissage chez des maîtres flamands l'est encore davantage.

L'exportation de retables du Brabant vers l'Espagne, d'abord au départ de Bruges, puis, à partir de 1510 d'Anvers, était aux mains des marchands et des agents royaux espagnols. C'est ainsi qu'Alphonse de Castille, marchand établi à Bruges, acheta, en 1455, un retable pour le prix de 40 livres flamandes aux peintres anversois Thomas et Arnold van der Cleyen. Il s'agit là du plus ancien exemple d'exportation connu d'un retable brabançon vers l'Espagne. Il est mentionné dans le compte de la dime fiscale d'un centième frappant les exportations des Pays-Bas via Anvers. Un retable est mentionné sur quasi chaque bateau quittant le port entre 1513 et 1544.

A partir de 1450 la présence d'émigrés flamands et brabançons est attestée dans les îles de l'Océan Atlantique, ce qui joua un rôle certain dans l'accroissement de la demande en œuvres d'art de nos régions. L'*aristocratie du sucre* de Madère et des îles Canaries acheta également des retables aux anciens Pays-Bas méridionaux, comme le retable aux marques anversoises d'Estreito de Calheta, conservé aujourd'hui dans le musée de Funchal, et le retable malinois de Telde sur la Grande Canarie.

La diffusion des retables brabançons en Europe est la suite d'intenses contacts culturels et artistiques que les relations commerciales esquissées ci-dessus n'ont fait qu'affermir.

BIBLIOGRAPHIE

Asaert 1972; Id. 1985; Braudel 1966; Campbell 1976; De Smedt H. 1954; Id. 1971; De Smedt O. 1954; Doehaerd 1962-1963; Dösseler 1936; Herborn 1983; Id. 1984; Huizinga 1948; Jacobs 1971; Mâle 1908; Marijnissen 1960; Marijnissen et Sawko 1960; Périer-D'Ieteren 1984; Pohl 1971; Prims 1938; Roehl 1972; Rombouts et Van Lerijs 1864-1876; Schlugheit 1938; Sosson 1970; Thijs 1993.

Marjan Buyle

AUTRES FORMES DE RETABLES ET AUTRES MATERIAUX



◀ Retable de voyage figurant le Christ et ses Armes entre deux anges (inv. R.B.K 1958-40). Ce type de retable se caractérise par des volets extérieurs non travaillés et ses petites dimensions, à peine 23 cm de haut! (copyright Rijksmuseum Amsterdam)

Les retables peuvent être énormes ou minuscules. Ainsi, le retable de la Passion de l'église Saint-Pierre de Dortmund, qui déploie ses hauts volets sculptés et ne présente pas moins de 90 scènes, est le plus grand retable anversois conservé. Il fut commandé à Anvers en 1521. Par contre, le même sujet figure sur le retable miniature conservé au Metropolitan Museum de New York et ne mesurant que 14 cm sur 7!

La dimension d'un retable d'église dépend, entre autres, de la place qu'il occupera dans l'édifice et de la bourse du commanditaire. Les retables domestiques, de petite dimension, étaient commandés pour usage particulier ou pour être placés dans des chapelles privées. Pour ces derniers, le thème le plus privilégié était celui de l'Enfance du Christ.



▼ Retable anverso
de l'église Saint-
Pierre de Dortmund,
un des plus grands
exemples conservés
qui possède, de
plus, une double
paire de volets
peints
(copyright Schlicht
Dortmund)



Les retables dits retables-tours ou retables-tabernacles, à une figure et qui se ferment autour d'un socle carré ou hexagonal, sont aussi de petite dimension. Peu d'exemplaires en sont conservés. Le bel exemple de l'église de Léau a été volé il y a quelques années. Ces petits retables pouvaient être présentés isolément ou servir de couronnement à un autre retable.

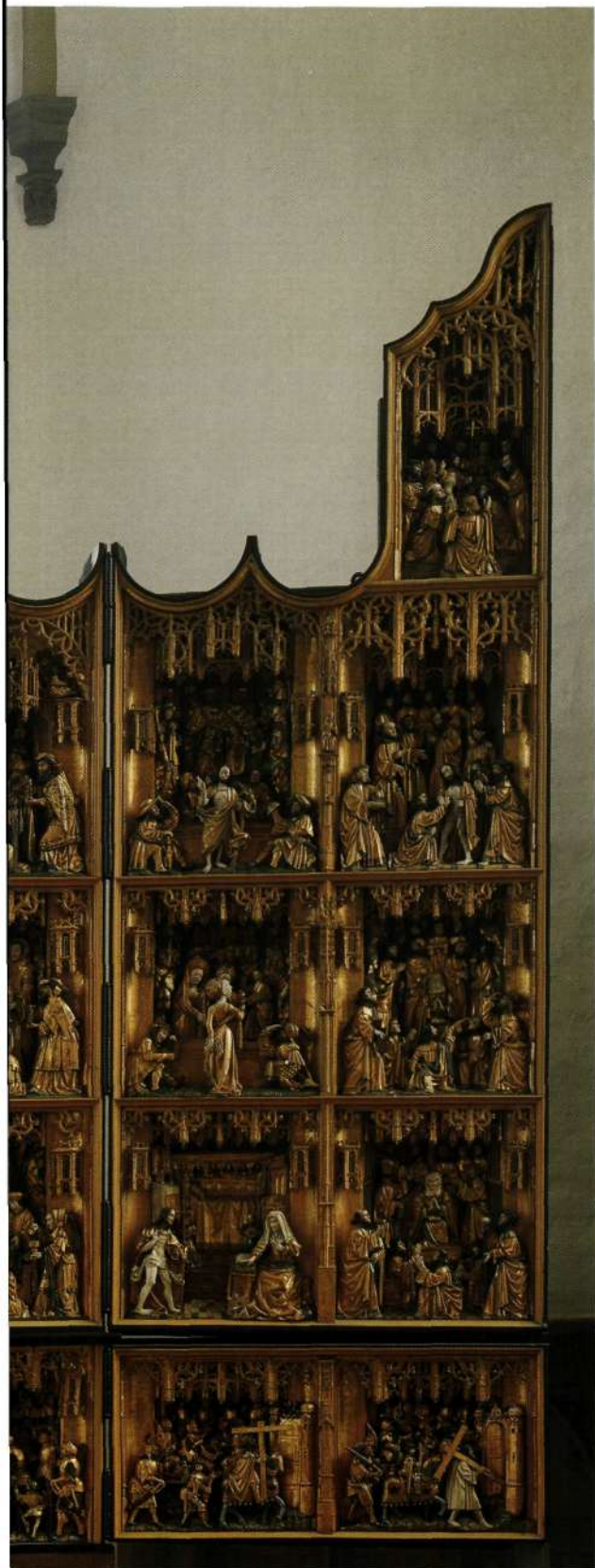
Les retables de voyage constituent une autre catégorie de retables. Ils sont facilement reconnaissables au fait que les revers de leurs volets ne sont pas peints. Ils mesurent à peine 25 cm de haut et pouvaient être aisément fermés pour le transport. Ils sont souvent de forme cintrée et ne présentent qu'une seule scène centrale : le Christ aux outrages, la Nativité ou le Couronnement de la Vierge. Les volets sont ornés de petites figures d'anges ou de saints.

La ville de Malines développa un genre de retable propre appelé les *jardins clos*. Il s'agit d'œuvres nées de la dévotion de femmes pieuses qui achetaient des figures isolées de petite dimension pour les intégrer dans une sorte de retable miniature. Ces figures sont placées derrière un treillis pourvu d'un portillon, qui symbolise l'Immaculée Conception. L'espace intérieur est rempli de petites fleurs et plantes, en papier ou en tissu habilement pliées. Des reliques viennent souvent s'ajouter à l'ensemble. Malines semble avoir été le seul centre à produire ce type de figures isolées qui pouvaient également rester autonomes et qui furent exportées en grande quantité.

Le chêne, et dans une moindre mesure le noyer, ne furent pas les seuls matériaux utilisés pour la fabrication de retables. Plusieurs autres matériaux furent employés. Ainsi, la production de retables en pierre fut importante même si la recherche en histoire de l'art lui accorda moins d'attention que pour les retables en bois. Des retables en terre cuite furent également exécutés, leur coût étant moins élevé que celui des exemples en bois ou en pierre. Il existe aussi de petits retables en tissu ou en broderie. Les retables en albâtre connaissent dans nos régions un franc succès au début de la Renaissance.

RETABLES EN PIERRE

Les exemples conservés de retables en pierre sont rares mais fort beaux. Le plus ancien, celui des





◀ Jardin clos orné des "poupées" malinoises typiques, église Sainte-Dymphne à Geel

▶ Petit retable domestique à une seule scène centrale: Adoration des Mages du retable de la Maison Rockox à Anvers



▲ A l'arrière-plan de cette scène d'intérieur figurant Jésus, accompagné de la Vierge et de Marthe, apparaît un petit retable domestique peint. Panneau peint de l'Hôpital Saint-Jean à Bruges

▶ Petit retable miniature figurant des scènes de la Passion du Christ en buis (copyright Metropolitan Museum of Art New York)







▲ Un des plus anciens retables flamands conservés: le retable des Apôtres en pierre de l'église Sainte-Dymphne à Geel. La représentation est encore fortement hiératique et rendue sans profondeur (copyright IRPA-KIK Bruxelles)

▼ Mise au tombeau d'un retable anglais en albâtre des années 1380-1420. L'albâtre était considéré comme un matériau noble, ce qui explique qu'il n'était que partiellement polychromé (MRAH Bruxelles, inv. 2086)



► Un chef-d'œuvre de la sculpture gothique en pierre: le retable de l'église Sainte-Waudru à Mons



Apôtres de l'église Sainte-Dymphne à Geel, date du XIV^e siècle. Il s'agit d'une représentation statique de la Crucifixion avec des figures d'apôtres en pierre naturelle polychromée. De beaux retables dans cette même pierre sont conservés dans le Hainaut mais leur étude n'en est qu'à ses débuts. J. de Borchgrave d'Altena et Josée Mambour en recensent une série dans leur ouvrage de 1968. Malgré les techniques spécifiques à ce matériau, ces retables en pierre présentent des analogies de langage iconographique et de composition avec ceux en bois.

Le retable de la Passion de Havré, du milieu du XV^e siècle et situé dans la chapelle castrale du château de Beaulieu, illustre, au centre, une Lamentation du Christ, entourée de six figures de saints placés dans des compartiments surmontés de baldaquins.

Le retable en pierre de la Passion de Buvrines forme un pendant à l'exemplaire en bois de saint Pierre conservé dans l'autre nef latérale (voir partie guide). Ici aussi, l'iconographie rappelle celle des retables en bois. L'iconographie traditionnelle de la Passion y est représentée: Portement de croix, Crucifixion et Déploration du Christ. Le somptueux encadrement architectural permet de situer le retable autour de 1500. Il fut restauré en 1862 par de Groot, qui lui ajouta deux anges en plâtre munis de banderoles. Le retable a perdu sa polychromie d'origine.

L'ancienne chapelle castrale d'Enghien était (et est) une véritable salle au trésor de sculptures médiévales, ce qui lui valut à juste titre le nom de *Chapelle des merveilles*. Le retable en bois, qui se trouve actuellement dans l'église (voir guide), formait un ensemble avec deux retables en pierre et du mobilier gothique. Sur la porte actuelle se trouvent six fragments de retables, agencés dans un ensemble néo-gothique composé d'ornements métalliques. Les sculptures de qualité renvoient aux peintres de l'époque tel Dirk Bouts. Les deux retables en pierre furent très restaurés. La polychromie qui est en fort mauvais état n'est plus celle d'origine. Le retable de la Vierge présente quatre groupes de personnages: l'Annonciation et la Visitation, la Naissance de Jésus, l'Adoration des Rois mages et l'Ascension et le Couronnement de Marie. Le deuxième, de style gothique plus flamboyant, est consacré à sainte Elisabeth: à gauche, la sainte offre sa robe de mariée aux pauvres et prie pour les malades; au centre, elle visite le chantier d'une église en construction, où figurent un me-

nuisier et un sculpteur; enfin, à droite, elle prend congé de son époux et part en pèlerinage.

Un autre retable de qualité, où des figures plus anciennes ont été réemployées, est celui du gothique tardif de Horrues dans le Hainaut. La 'caisse' en forme d'accolade rappelle celle des retables anversois. Le compartiment central illustre de manière vivante et pleine de fantaisie la conversion de saint Hubert. Il est encadré de la famille de la Vierge et de deux figures de saints de style gothique tardif. Ce retable fut restauré en 1877 par van Puyenbroeck qui refit plusieurs petites figures. C'est sans doute à cette occasion que la polychromie originale disparut.

Le retable de l'église Sainte-Waudru à Mons constitue un des joyaux de la sculpture gothique en pierre. Décor d'architectures et sculptures se fondent en une fantastique composition flamboyante. Les baldaquins sont finement sculptés. Ils surmontent une sorte de triptyque composé de l'Annonciation, la Visitation et l'Assomption de la Vierge. Au-dessus, apparaît le Couronnement de Marie entourée, à gauche, de sainte Anne trinitaire et, à droite, de saint Jean-Baptiste. L'ensemble fut restauré par le gantois Rooms. La polychromie d'origine a disparu.

Le retable de Braine-le-Comte en pierre blanche, rehaussée d'or, constitue un bel exemple de style Renaissance. Les deux registres de groupes sculptés sont surmontés par un retable-tour ajouré. Le sculpteur a délibérément abandonné la structure et le vocabulaire gothique en faveur du 'nouveau style'. La prédelle figure la Dernière Cène flanquée de scènes de l'Ancien Testament la préfigurant: collecte de la manne et la fête pascale juive. Le retable même compte six groupes sculptés de la Passion et de la Résurrection. L'influence de Jean Mone et de Cornelis Floris y est manifeste.

RETABLES EN TERRE CUITE

Seuls quelques retables ou fragments de retables en terre cuite sont conservés en Europe, ce qui en complique l'étude. Ils étaient toujours polychromés et pouvaient à distance être pris pour des œuvres en pierre ou en bois. Le mémoire d'Anne de Jaeger fut à l'origine d'une petite exposition didactique présentée à l'ULB et d'une publication faisant un état de la question. Ces retables furent exécutés en terre de pipe, à savoir une argile blan-

► che très fine, qui demande à être moulée. Il s'agit donc d'une technique de 'reproductions', puisque les moules peuvent être réutilisés. Aucun exemplaire n'est conservé en Belgique bien qu'Anvers semble avoir été, aux côtés d'Utrecht, un des centres de ce type de production.

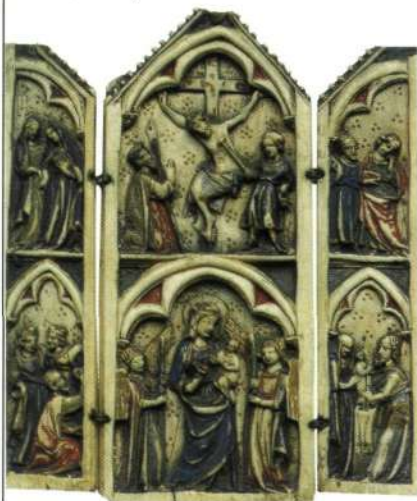
Petit retable domestique en ivoire de l'Hôpital Saint-Jean à Bruges: l'ivoire était aussi très apprécié et rehaussé d'or que partiellement

ALBÂTRE

En Angleterre, les comtés du centre (Midlands) connurent de 1350 à 1550 une grande production de sculptures en albâtre, tant de figurines que de petits panneaux placés dans un cadre en bois et qui pouvaient former un véritable retable. Celui d'Eure (Seine-Maritime) consacré à la Vie de la Vierge et datant de la deuxième moitié du XVe siècle, en constitue un bel exemple. La polychromie très riche du fond, le traitement des drapés, les attributs et les visages sont remarquables. Parce que la translucidité et l'éclat de ce matériau étaient hautement appréciés, ces compositions n'étaient jamais totalement polychromées mais uniquement rehaussées partiellement de couleurs et d'or.

Ce n'est qu'à la Renaissance qu'une importante production de retables en albâtre se développa dans nos régions, et ce, à Malines, dans l'entourage de la cour de Marguerite d'Autriche où œuvraient des sculpteurs locaux et étrangers. La production s'étendit sur trois quarts de siècle, du milieu du XVIe au premier quart du XVIIe. Les œuvres les plus importantes sont la frise ornementale du Franc à Bruges exécutée par Guyot de Beaumont, et les retables de Jean Mone, celui des Sept Sacrements à la basilique Saint-Martin de Halle et celui de la Cathédrale des Saints-Michel-et-Gudule, transporté en 1536 par bateau de

▼ Petit retable miniature en ivoire, ouvert et fermé, facilement transportable comme retable de voyage. La scène centrale figurant la Crucifixion et la Vierge accompagnée d'anges ne mesure pas plus de 5,5 cm de large (MRAH Bruxelles, inv. 374)



Malines à Bruxelles. Malines, centre des *cleynsteylers*, ne constitua probablement pas le seul lieu de production d'œuvres en albâtre. On suppose que la ville d'Anvers en fut également un. Plusieurs retables domestiques en albâtre provenant de Malines et datant de la deuxième moitié du XVIe siècle sont conservés notamment aux MRAH. Ces œuvres sont généralement d'assez petite dimension et comptent une seule scène principale, comme la Naissance de Jésus, la Dernière Cène ou la Résurrection. Le couronnement central est souvent pourvu d'une figure plus petite de Dieu le Père ou de la Vierge. L'encadrement est richement orné de putti, d'arabesques et de vases remplis de fleurs.

IVOIRE

On rencontre aussi de petits retables en ivoire. Leur dimension varie du très petit modèle au moyen, et cela en fonction du coût et des possibilités d'exécution offertes par le matériau. Leur polychromie est comparable à celle des exemples en albâtre. Ici aussi, le matériau étant très prisé, il n'est que partiellement rehaussé de couleurs.

BIBLIOGRAPHIE

Malines 1998; de Borchgrave d'Altena et Mambour 1968; Bruxelles, 1967; Leeuwenberg 1958; Trèves 1967; Poupeye 1912; Périer-D'Ieteren et Born 1992; Rouen-Evreux 1998.