



# Alban Denuit / les normes à l'épreuve de l'art

Textes et images extraits de la thèse d'Alban et témoignages sur le jeune artiste

Une réflexion sur l'art à la croisée des sciences de l'art et d'une pratique de la sculpture

**du canon artistique à la norme industrielle  
une forme sculpturale au cœur du quotidien**



Université Bordeaux-Montaigne, 6 juin 2015

## **Alban Denuit : Les normes à l'épreuve de l'art**

En prise avec le fonctionnement de notre monde actuel, la thèse d'Alban est le fruit d'une réflexion sur les normes qui régissent, au plus près, notre vie de consommateur et plus largement d'usager. Les normes industrielles définissent en effet les formats et les dimensions des espaces standardisés qui constituent notre quotidien. Ces éléments sont rationalisés pour rendre leur production, leur transport, leur usage, les plus économiques et efficaces possible. Comprendre le fonctionnement des normes, c'est alors s'intéresser à ces rapports de proportion invisibles qu'entretiennent les objets qui composent notre cadre de vie. Or cet aspect-là rejoint les préoccupations de la sculpture en tant qu'art de l'espace.

C'est à partir de sa propre pratique artistique qu'Alban Denuit a questionné et éclairé la « vie secrète des normes » – selon l'expression du philosophe Elie During –, leur donnant une visibilité tangible et dégagant par là-même « une norme excentrique ». Il les a ensuite étudiées d'un point de vue théorique, à la croisée des sciences humaines et des sciences de l'art, de l'architecture et du génie logistique, etc., afin de défendre l'idée qu'elles sculptent notre quotidien.

L'argumentation se développe en trois temps :

- le premier s'attache à définir les notions de « norme industrielle » et de « canon artistique »,
- le second procède à l'étude de normes techniques précises pour les comparer ensuite à certaines règles canoniques,
- le troisième met en lumière la résurgence d'un langage sculptural dans le champ des arts, qui passe par l'usage des normes et des standards.

Alban Denuit (1983–13-11-2015), docteur en Arts plastiques et Sciences de l'art de l'Université Bordeaux Montaigne, a bénéficié d'une double formation : à l'Université Bordeaux Montaigne puis à l'Ecole Nationale supérieure des Beaux-arts de Paris. Bénéficiant d'un contrat doctoral accordé par la première, il soutenait sa thèse de doctorat en juin 2015, saluée par la « mention très honorable avec les félicitations du jury à l'unanimité ». De la seconde, il avait obtenu, en juin 2009, son Diplôme National Supérieur d'Arts Plastiques, gratifié des « félicitations » de l'ensemble du jury. L'originalité de cette recherche tient au fait que l'auteur appuie sa réflexion sur une pratique artistique confirmée. Cette dernière est aussi rigoureuse qu'elle ne laisse pas d'étonner par une double qualité : celle de penser notre monde contemporain depuis le système des normes tout en les soumettant à l'épreuve de la sculpture.

## Alban Denuit – Parcours

### EXPOSITIONS PERSONNELLES

2015 / Alban Denuit , Galerie Eponyme, Bordeaux

2009 / Exposition de diplôme de fin d'études, Atelier de Giuseppe Penone, ENSBA Paris

### EXPOSITIONS COLLECTIVES

2015 / *Watchana plus plus* , L'Alcazar, Paris / *Il fallait mettre des choses dans ce vide* , La Réserve, Bordeaux / *Nos voisins sont tellement humains* , Galerie Eponyme, Bordeaux

2012 / *Tangentés*, partenaires de l'exposition, Centre Georges-Pompidou mobile, Université Bordeaux-Montaigne, Conseil régional d'Aquitaine / *Réfraction* , Espace des Arts sans frontière, Paris

2011 / *Au plus près* , Espace des arts sans frontière, Paris

2010 / Jeune création, *104* , Centre d'Art de la Ville de Paris / *Transverses* , Université Bordeaux-Montaigne / *Mouvements des atomes / Mobilité des formes* , Exposition des Félicités 2009 de l'Ecole Nationale Supérieure des Beaux-Arts de Paris, Commissaire Marc Desgrandchamps

2008 / *One Day / One night* , Exposition des artistes résidents 2008, China Academy of Art, Hangzhou, Chine

### RÉSIDENCES

2008 / Séjour d'étude de 4 mois dans une école d'art en Chine, China Academy of Art, Hangzhou, Chine

### FORMATION

2009-2015 / Université Bordeaux-Montaigne, obtention d'un doctorat d'Art-spécialité Arts plastiques. Félicitations du jury à l'unanimité / Sujet de thèse : *Du canon artistique à la norme industrielle. Une forme sculpturale au cœur du quotidien*

2009 / Obtention du Diplôme National d'Arts plastiques (DNSAP) de l'Ecole nationale supérieure des Beaux-Arts de Paris (ENSBA), Félicitations du jury à l'unanimité

2006-2009 / Ecole nationale supérieure des Beaux-Arts de Paris (ENSBA), Atelier de Giuseppe Penone, obtention du Diplôme National d'Arts plastiques (DNAP)-2007

2005-2007 / Master Arts plastiques, Université Bordeaux-Montaigne, mention très bien / Sujet de mémoire : *Le fonctionnel, valeur d'échange entre art et design*

2002-2005 / Licence d'Arts plastiques, Université Bordeaux-Montaigne

Université Bordeaux Montaigne

École Doctorale Montaigne Humanités (ED 480)

THESE DE DOCTORAT EN « ARTS : HISTOIRE, THEORIE, PRATIQUE »

**Du canon artistique à la norme industrielle**  
Une forme sculpturale au cœur du quotidien

**Extraits de texte et œuvres d'Alban**

1. Une réflexion et une pratique artistique sur les normes techniques et les standards

Routes, wagons, semi-remorques, conteneurs, automobiles, emplacements de parking, palettes de manutention, parpaings, briques, pots de peinture, cartons, cagettes de fruits et légumes, écrous, feuilles de papier, mines de crayon, et nous pourrions continuer infiniment cet inventaire... Afin de garantir coût et cohérence de la fabrication, fluidité des échanges et des transports, sécurité et praticabilité des usages, ces éléments ou ces espaces sont assujettis à diverses règles. Celles-ci, communément nommées « normes techniques », sont censées œuvrer à de telles considérations fonctionnelles. Toutefois, si nous nous référons à l'inventaire amorcé en ouverture, nous pouvons également entrevoir qu'elles concernent particulièrement les standards de l'industrie qui constituent pleinement notre cadre de vie. Il suffit alors d'observer ces derniers de la plus simple façon pour constater que leurs formats ne sont pas arbitraires. Dans la perspective des fins mentionnées, ces standards relèvent au contraire d'une rationalisation dimensionnelle imputable aux normes. Cette logique des mesures m'intrigue car elle pose d'une certaine manière une question liée au champ artistique du fait qu'elle met en œuvre des problématiques d'espaces ou de volumes.

*- Un dévoilement des normes industrielles*

C'est en partant de cette observation élémentaire des standards que mon regard d'artiste et ma pratique de la sculpture se sont, peu à peu, orientés vers une réflexion sur ce que peut être la norme dans les éléments ou espaces qui constituent notre quotidien le plus immédiat. S'intéresser à ces règles nécessite d'abord de pouvoir percevoir

l'action et la logique qu'elles induisent. Si je précise ce point, c'est que ces dernières ne sont pas réellement perceptibles. Elles sont des prescriptions que respectent les objets, ou les matériaux, mais elles ne sont pas pour autant matérialisées. À l'opposé, j'essaie justement dans ma pratique de sculpteur d'appuyer ce paradoxe en donnant forme et matière à ce que je saisis de la norme dans un élément ou un espace. Lui donner corps, c'est révéler sa logique, son fonctionnement et ses répercussions. Autrement dit, il s'agit de matérialiser une compréhension de ce qui structure notre environnement. Dès lors, appréhender les dimensions ou le format d'un standard à travers ces prescriptions, ce n'est plus seulement percevoir l'espace qu'occupe ce dernier dans le quotidien ; c'est aussi le considérer par rapport au contexte plus global du système que sous-tendent les normes. J'aime d'ailleurs formuler cela comme une façon de penser la place d'un objet dans le monde.

Néanmoins, ma pratique d'artiste ne consiste pas non plus en une simple représentation ou démonstration des normes de l'industrie ou des standards. Mes sculptures sont toujours issues d'une réalité mais en même temps elles font également l'écart avec celle-ci. Ce que je vise à dévoiler et à interpréter, ce sont les structures invisibles qui œuvrent à travers les éléments ou les matériaux qui constituent notre cadre de vie et non les standards eux-mêmes. C'est dans ce sens-là que ce que je crée se différencie du reste du réel. Ce sont des objets qui amènent un nouveau regard sur des éléments courants, ils déploient un autre niveau de lecture quant à ces derniers. C'est d'ailleurs sous cet angle que j'aime à penser que de telles œuvres puissent éveiller un imaginaire déroutant l'appréhension habituelle que nous pouvons avoir des standards. Nous ne percevons plus le réel dans sa simple robe ou apparence mais, au contraire, d'une façon nouvelle et approfondie en révélant ce qui œuvre concrètement à son fonctionnement. Nous pourrions même rajouter que l'imaginaire véhiculé par l'œuvre est d'autant plus surprenant qu'il provient d'une réflexion et d'une appréhension d'une réalité des plus prosaïques comme peut l'être l'univers auquel se rattachent les normes de l'industrie.

Toutefois, travailler sur de telles contraintes ne se résume pas en une simple considération formelle ou dimensionnelle des objets. J'envisage les espaces constituant notre quotidien comme n'étant pas neutres ; il existe des corrélations entre normes techniques et normes sociales. Notre économie et nos modes de vie sont tramés par de tels systèmes. Par exemple, les standards, du fait de leur accessibilité, uniformisent certains usages. Travailler la norme, à travers les formats ou les dimensions des

éléments, revient à explorer les ressorts d'une société dans ses aspects les plus larges. Penser les normes techniques représente donc un moyen d'imaginer le quotidien dans ses cadres les moins perceptibles mais néanmoins les plus déterminants. C'est en s'immiscant ainsi dans la réalité qu'il devient possible de la saisir et de la perturber par les moyens d'une pratique artistique. La majorité des objets et des éléments du quotidien sont en effet déterminés par de telles règles. Cette source de réflexion et de travail semble dès lors d'une infinie richesse. De ce point de vue, travailler la norme pourrait s'envisager comme œuvrer à l'échelle du réel. Cependant, il m'est impossible de préciser davantage cette pratique sans me référer aux réalisations qui la constituent et, en tout premier lieu, celles où s'est fait jour un tel intérêt.



## ŒUVRES EMBLEMATIQUES



Figure 1 – Alban Denuit, *Parking*,  
parpaings, ciment, peinture  
pour marquage routier,  
500x250x60cm, 2009

**Parking** (Fig. 1), datant de 2008, a comme point de départ un attrait pour ce à quoi renvoie son titre : l'emplacement de parking. De cet intérêt intuitif, il en découla petit à petit une interrogation concrète sur ce que peut être cet espace et, de façon corrélée, sur ses dimensions. Les mesures d'une place de parking dérivent en effet d'une norme, elles correspondent à celle d'une voiture. On peut également voir dans les dimensions d'une automobile celle d'une famille et de là celle d'une maison. Je m'explique, les couples ont généralement entre deux et trois enfants ; cela correspond au nombre de places disponibles dans un véhicule. C'est de ce regard et de cette réflexion qu'émergea l'idée de construire la démarcation d'une place de parking, à partir de parpaings, comme on bâtit les fondations d'une maison. Par le geste de recouvrir d'une peinture blanche pour marquage routier le dessus de cette construction, l'association de cette délimitation à un habitat devenait parfaitement perceptible. Il en est résulté une forme hybride donnant corps à une norme tout comme à un espace de réflexion autour de cette corrélation entre les dimensions d'une famille et celles d'une place de parking.

**Parking** (Fig. 1) fut la première réalisation où s'est véritablement concrétisée, à mes yeux, une interrogation sur la norme technique. Celle-ci m'a alors ouvert un nouveau champ de possibilités quant à ma pratique, notamment à travers ce lien entre l'habitat et la norme. *Chape* (Fig. 2), datant de 2009, y prend par exemple son origine. Cette pièce, qui se réactualise selon un protocole en fonction des contextes d'exposition, consiste à couler sur la surface d'un matelas double standard une chape de béton ayant les mêmes dimensions. Par ce geste, le matelas devient littéralement le socle d'un possible habitat. L'imaginaire associé à cet objet sert alors de fondation à la construction d'une maison, d'un foyer, et cela à travers les dimensions standard d'un objet des plus familiers : le matelas.

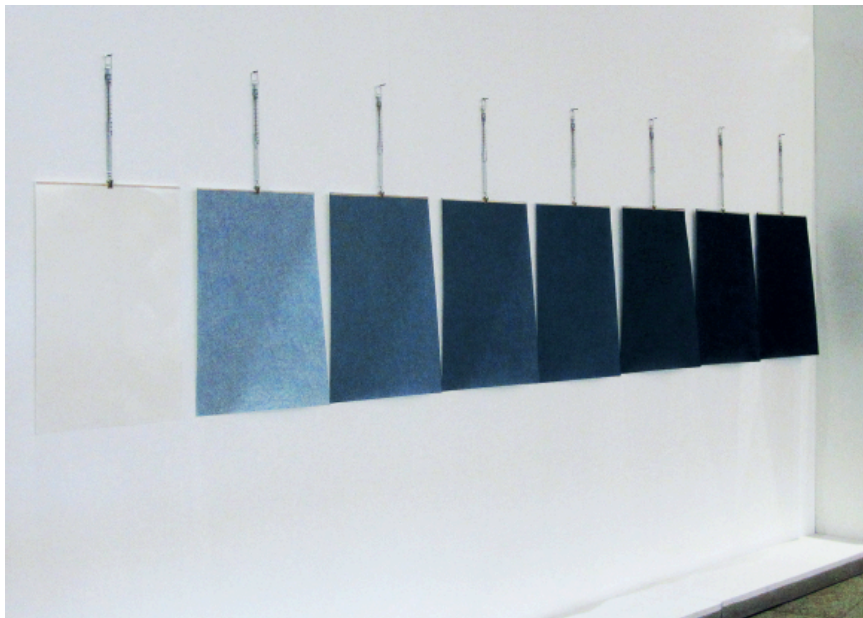


Figure 4 – Alban Denuit,  
Le Poids des couleurs, de 0 à 7  
grammes (bleu de Prusse), papier,  
crayon de couleurs, balances murales,  
dimensions variables, dimensions  
d'une feuille 39x60cm, 2012

### **Le Poids des couleurs (Fig. 4) (Fig.5)**

Cette série commencée en 2012, et dont le développement se poursuit aujourd'hui à travers d'autres déclinaisons, est liée au départ au grammage des feuilles de papier. Je m'interrogeais alors sur cette masse par mètre carré que définissent certaines normes. Je désirais pouvoir créer une sculpture ayant l'épaisseur du papier. Autrement dit, je souhaitais rejouer cette dernière à travers un autre matériau qui amène à la considérer comme un véritable espace. La possibilité d'utiliser et d'exploiter le crayon de couleur s'est ainsi acheminée. En coloriant, on agglutine de la matière qui va, peu à peu, former une surface, une sorte de peau. Celle-ci aura alors un poids et une épaisseur comme une feuille de papier. De plus, l'usage de ce matériau a aussi comme propriété de faire augmenter la masse de matière déposée par le coloriage en concordance avec l'intensification de la teinte du crayon. Il se crée pour ainsi dire une interaction entre teinte et poids, entre couleur et grammage.

C'est donc en prenant en compte une telle caractéristique propre au matériau employé que cette œuvre est née, notamment via la mise en place d'un protocole de réalisation. Celui-ci consiste à utiliser des feuilles de papier ayant toutes les mêmes dimensions, le même grammage donc le même poids. La première est pesée afin d'identifier la masse d'une feuille vierge. La deuxième est ensuite coloriée, de façon uniforme, afin qu'elle gagne 1 gramme supplémentaire par rapport à la première. Il en est de même pour les autres mais de manière à ce qu'elles acquièrent respectivement 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 grammes de plus. Lors de leur monstration, chaque feuille est ainsi accrochée par une balance murale afin que l'on puisse lire la masse de crayon déposée. Je révèle alors le poids que peut avoir un dessin, une surface coloriée aussi fine que du papier.

Néanmoins, tout en partant de cette réflexion sur le grammage d'une feuille, l'œuvre s'est également dirigée vers la question du nuancier. La couleur est ici mesurée d'une étrange manière : selon des intensités se rapportant à une échelle de grammes déposés. En conséquence, le nuancier obtenu est aussi un nuancier du poids de la couleur. En révélant la masse de crayon déposé sur la feuille, je donne une



dimension physique, donc sculpturale, à la couleur. À partir d'une teinte référencée que propose une marque de crayon, je peux développer une nouvelle norme de nuancier.

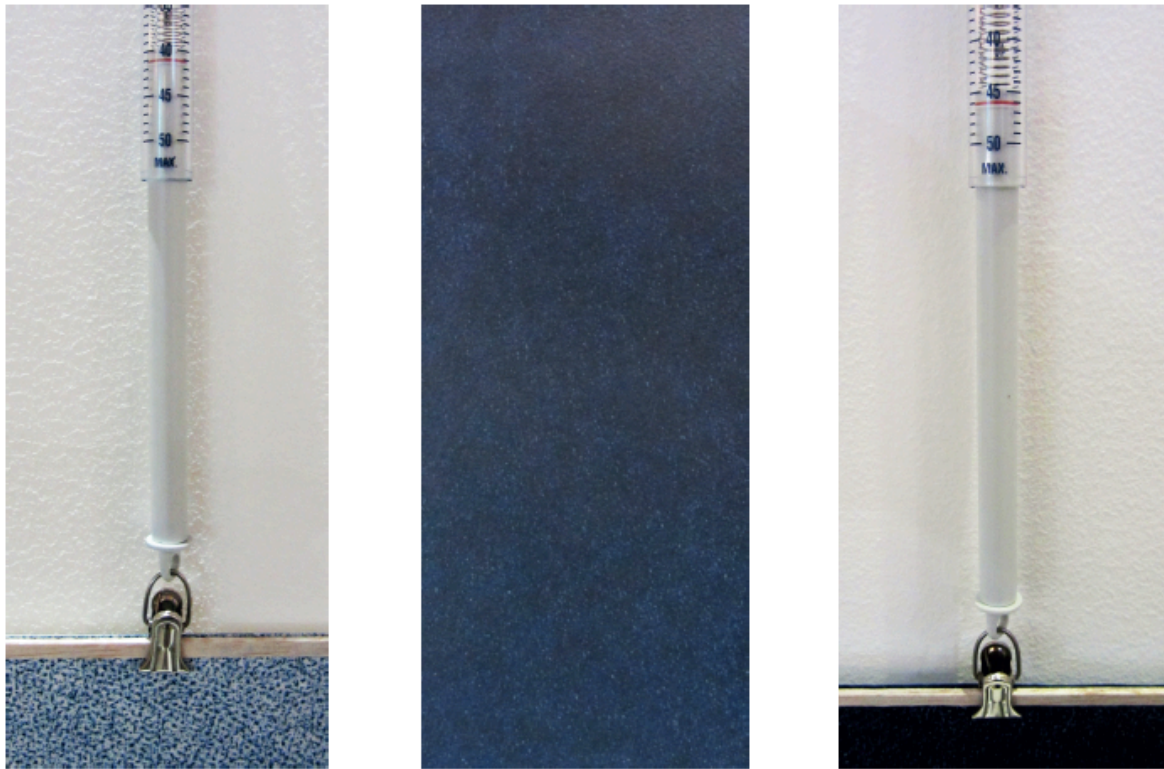


Figure 5 – Alban Denuit, *Le Poids des couleurs*, de 0 à 7 grammes (bleu de Prusse), détails

## UNE EXPÉRIENCE OUVRANT À UNE HISTOIRE DE LA SCULPTURE



Alban Denuit, *Sculptures*, huiles sur papier, 19x25,2cm chacune, 2006

De façon étrange, l'expérience à laquelle je me réfère n'a, au premier abord, aucun lien avec le champ artistique. Elle concerne une activité salariale déliée du monde de l'art. Entre 20 et 23 ans, chacun de mes étés fut occupé par un travail saisonnier dans une entreprise de stockage et d'expédition de fruits et légumes dans le Lot-et-Garonne. L'activité que j'y exerçais était celle de préparateur de commandes. L'expérience en question découla de cette dernière.

### **La préparation de commandes**

La préparation de commandes renvoyait, au sein de cette entreprise, au fait de mettre sur palette de manutention l'ensemble des colis, conditionnant fruits et légumes, qui constituaient les achats de coopératives ou de grandes surfaces. En majorité, ces commandes représentaient une importante quantité d'emballages. Elles nécessitaient dès lors de ma part, tout comme de celle des autres préparateurs, une certaine réflexion. Il s'agissait de définir une approche quant à la façon de placer l'ensemble des cagettes et des cartons afin de rentabiliser au mieux la superficie qu'offrait la palette de transport. L'autre contrainte était que ces commandes palettisées devaient au final présenter un aspect stable et compact. Il faut avoir à l'esprit qu'elles étaient ensuite chargées à l'intérieur de semi-remorques. Il convenait donc d'essayer de diviser le moins possible, sur diverses palettes, une même commande.

Ces considérations appelaient donc, je l'ai dit, à se montrer méthodique et efficace dans le placement des colis. Toutefois, acquérir une telle démarche ne s'est pas révélé non plus extrêmement difficile. Les divers contenants utilisés, tels que les cartons, les cagettes, ou les boîtes, amenaient d'eux-mêmes une logique de placement bien spécifique par leurs formats. Ils offraient diverses combinaisons quant à leur rangement sur une palette tout en rentabilisant au mieux la superficie de cet espace. Les dimensions de ces emballages se révélaient être rationalisées afin de répondre à l'optimisation du chargement. Une impression étrange m'est alors apparue. Cette logique dimensionnelle, qu'entretenaient entre eux les divers contenants de fruits et légumes, m'offrait notamment la possibilité de renouveler, à chaque commande, les combinaisons quant aux placements sur palette. De cela, une sensation de travailler quelque chose de créatif ou de sculptural jaillit alors que la réalité de l'activité en était totalement éloignée.

Ce sentiment fut d'autant plus prégnant que la commande, une fois terminée, dégageait un fort aspect sculptural du fait de son volume, de sa densité en éléments tout comme de la logique interne à sa constitution que formait le placement des colis. Pour le dire simplement, je percevais ces commandes palettisées comme de véritables sculptures. De cette expérience, j'entrepris alors de réaliser, durant l'été 2006, une série de petites peintures où, sur chacune, ont été représentés une palette et son chargement. Cette série fut intitulée *Sculptures* afin de souligner la sensation que j'avais pu éprouver. Ce fut notamment avec ce petit ensemble, hésitant encore entre une pratique picturale ou

sculpturale, que je me suis présenté à mon entrée à l'École Nationale des Beaux-Arts de Paris en 2006, au sortir de mon Master 1 d'Arts plastiques à l'université Bordeaux Montaigne.

Toutefois, si je relate cette expérience, c'est qu'elle est parfaitement représentative de ce qui m'attire et m'intrigue dans les normes techniques et les standards. Je l'ai mentionné, les formats propres à ces colis étaient parfaitement adaptés à la superficie des palettes de transport employées. Ils se modulaient les uns par rapport aux autres afin de l'occuper au mieux. Ils allaient jusqu'à offrir de multiples configurations quant à leurs placements répondant toujours à cette finalité de rentabilisation du support de chargement. Cette logique démontrait que les mesures de ces emballages, pour la plupart de format rectangulaire, étaient rationalisées selon une même perspective. Il est alors aisé d'en déduire que, bien que ces derniers aient pu avoir des dimensions spécifiques, une cohérence proportionnelle les unissait tout de même.

#### *UN SENTIMENT VERNACULAIRE*

*Le 16 novembre 1979, Rudi Fuchs concluait un hommage à l'artiste hollandais Jan Dibbets en disant que ce dernier «avait trouvé son parfait style vernaculaire». Apparue vers 1372, cet adjectif s'applique aux esclaves nés dans la maison, avant d'être affecté aux coutumes propres à un pays et à ses habitants. L'historien d'art précisait en outre: «L'art vernaculaire, tel que je l'entends, participe du véritable esprit d'une culture; il est au centre de la culture et en même temps il la dirige souverainement. Il est ouvert de tous côtés; il véhicule la culture depuis là où elle surgit plutôt que de l'exploiter comme le fait provincia ». À l'instar de Dibbets, connu pour un travail photographique sur les horizons du plat pays, Alban travaille de l'intérieur l'identité du terroir natal. La poétique des pièces qui nous occupent manifeste en sourdine un appartenir à la terre d'enfance (Le poids du transport) et au biotope de l'étudiant (Le diamètre d'une feuille).*

## LA NORME ISO 216, UNE NORME INTERNATIONALE DE FORMATS

Comme nous venons de le spécifier, la norme ISO 216 définit les formats des feuilles de papier standard dont l'usage principal est destiné au domaine de la bureautique, de l'impression et de l'administration. Cependant, cette norme a aussi la particularité de mettre en place des formats proportionnels. Chaque taille appartenant à même série est l'exact agrandissement ou réduction des autres. Toutefois, afin de davantage saisir ce point, nous devons tout d'abord rappeler quelques fondamentaux en ce qui concerne les progressions dites de formats.

### *Les séries de formats*

Une série se caractérise, dans le cas des dimensions des feuilles de papier, par la progression d'un format par rapport à une surface donnée. Il existe néanmoins différents types de progressions. Celles que l'on qualifie d'arithmétiques se caractérisent par «des séries de formats dans lesquelles les surfaces croissent ou décroissent par différence, chaque terme étant additionné ou soustrait du précédent par un terme positif constant. » Ceci est notamment le cas pour les différentes tailles de châssis de peinture commercialisées sous l'appellation de « format du type métrique ». Ses différents formats sont élaborés selon «un calcul par fractions exactes de grandeurs, à la manière de carrés qui s'ajoutent les uns aux autres. » On obtient ainsi une très grande variété de tailles qui se déduisent les unes des autres mais dont le rapport entre les côtés peut varier. Des agrandissements ou des réductions ne pourront être effectués que si les deux côtés se modifient identiquement, ce qui n'est pas toujours le cas (Fig. 24).

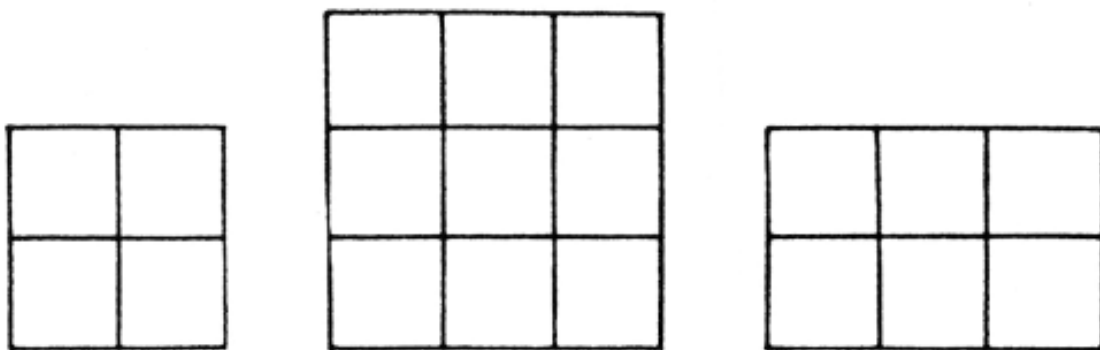


Figure 24 – Progression arithmétique

Les progressions géométriques conduisent quant à elles à «des séries de formats dans lesquelles les surfaces croissent ou décroissent par quotient, chaque terme étant divisé ou multiplié par un terme positif constant. » La particularité de ce type de progression est qu'elle permet de mettre en place des séries de formats dont le rapport entre les dimensions reste constant. Cela signifie que tous les

formats obtenus, composant la série, sont des agrandissements ou des réductions exacts des uns et des autres. On qualifie généralement ces derniers formats d'«harmoniques ».

Cette spécificité «harmonique» se retrouve notamment dans tout rectangle que l'on nomme « rectangle diagonal » ou «porte d'harmonie ». Celui-ci est construit selon un rapport entre la longueur et la largeur équivalent à  $\sqrt{2}$ . Il peut également être obtenu au moyen de tracés géométriques comme le rabattement de la diagonale. On obtient donc un rectangle ayant un rapport «longueur/largeur» égal à  $\sqrt{2}$  en ramenant la diagonale d'un carré sur l'un de ses côtés. La longueur ainsi obtenue devient celle du rectangle et le côté initial du carré sa largeur (Fig. 25). La propriété fondamentale de ce «rectangle diagonal» est que sa division en deux, dans sa longueur, permet d'obtenir deux petits rectangles respectant, à leur tour, le rapport  $\sqrt{2}$ . Ces deux petits rectangles sont en conséquence des réductions exactes de celui de départ (Fig. 26). Si nous nous référons à l'ouvrage du mathématicien Benoît Rittaud sur l'histoire et les usages de la  $\sqrt{2}$ , ce rapport serait le seul pour lequel le pliage en deux d'un rectangle, dans sa longueur, puisse donner ce qui vient d'être spécifié.

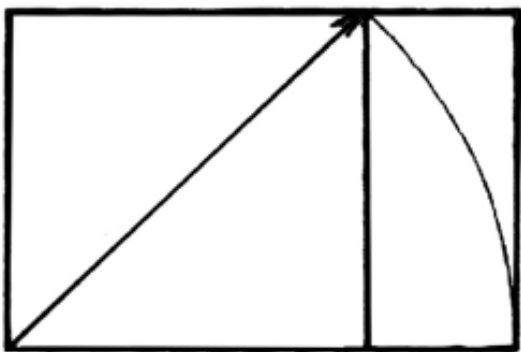


Figure 25 – Construction d'un « rectangle diagonal »

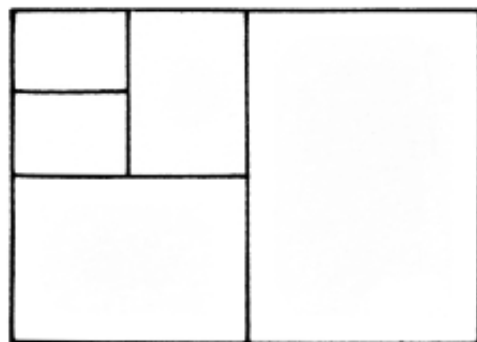


Figure 26 –Décomposition de la «porte d'harmonie »

Si je m'intéresse au « rectangle diagonal », c'est parce que nous avons affaire à cette figure géométrique de façon quotidienne, à travers le format A(4) d'une feuille de papier. 297/210 mm est en effet une valeur approchée de  $\sqrt{2}$ . Les feuilles de papier définies par la norme ISO 216 sont donc des « rectangles diagonaux ». Elles sont obtenues par les divisions successives en deux, dans le sens de la longueur, d'une surface initiale. Dès lors, le rapport entre les

dimensions reste le même quel que soit le format de la série. La progression est donc infiniment proportionnelle. Une telle logique a de nombreux avantages. Elle permet tout d'abord le massicotage de feuilles de papier sans perte ou encore, la confection de livres par pliage. Elle a aussi un rôle majeur comme nous l'avons dit dans l'agrandissement ou la réduction mécanique d'un document. Pour que le changement d'échelle n'altère pas la forme de son contenu, il faut que la transformation du format affecte aussi bien la longueur que la largeur afin d'éviter tout effet de distorsion. Les caractères imprimés pourraient, par exemple, devenir trop larges ou trop hauts. La progression «harmonique» d'un «rectangle diagonal» représente donc un réel avantage dans ce cas précis puisqu'elle affecte identiquement les deux côtés. Dans le milieu de l'imprimerie, l'harmonisation des différentes tailles de feuilles de papier, selon le rapport  $\sqrt{2}$ , permet ainsi un mode de présentation du document toujours identique quel que soit le format envisagé. On garde alors toutes les proportions qui se trouvent à l'intérieur de la page.

Si la feuille A(4) est un «rectangle diagonal», il en est de même pour tous les autres formats de la série A. Cependant, la norme ISO 216 fixe en tout trois séries. Je me consacrerai donc dans le développement suivant à l'explication de la logique et de l'usage de celles-ci.

## **Les séries A, B et C**

Au vu de ce qui vient d'être expliqué, nous pouvons déjà préciser que tous les formats de feuilles normalisés par l'ISO 216 sont conçus selon le rapport  $\sqrt{2}$ . Il s'agit donc de «rectangles diagonaux» où chaque taille est désignée par la lettre propre à sa série (A, B, C) suivie d'un chiffre, par exemple (n). Celui-ci indique le nombre de divisions successives effectuées sur le format de base de la série. Ainsi, nous en déduisons que la coupe en deux, dans le sens de la longueur, d'une feuille de taille, par exemple X(n), donne un format X(n+1).

Dans le cas de la série A, le format de base est le A(0). Il s'agit d'une des plus grandes feuilles normalisées par l'ISO 216. Ses dimensions sont 841x1189mm. Celles-ci furent déterminées afin que cette surface mesure exactement 1m<sup>2</sup>. C'est pour des facilités de manipulation que l'on se tient généralement à ce type de surface maximale. Néanmoins, si l'on se réfère à ce que nous avons traité auparavant quant à l'élaboration et la mise en place du système métrique, nous pouvons noter que nous retrouvons d'une certaine manière la valeur du mètre comme référence dans l'élaboration de ce format de base. C'est donc à partir du A(0) que toute la série A se développe. En le pliant en deux, dans sa longueur, on obtient deux formats A(1), la largeur du A(0), 841mm, devenant alors la longueur de A(1). Si l'on plie à son tour le A(1) en deux, toujours dans sa longueur, on obtient deux A(2) et cette logique continue jusqu'au format A(10). Le rapport  $\sqrt{2}$  restant constant, chaque format est l'exacte réduction du format A(0) initial. Les dimensions des feuilles les plus utilisées de cette série sont bien



entendu le A(4) mais aussi son double le A(3) qui mesure 297x420mm. Si nous prenons l'appellation A(4), le chiffre 4 indique le nombre de fois que le format A(0) a été plié en deux successivement. Le A(0) est donc équivalent à 16 feuilles A(4) côte à côte. À partir de cela, nous pouvons en déduire que le A(0) contient 8 feuilles A(3) placées les unes à côté des autres, ou encore 4 A(2) ou 2 A(1). En principe, la norme ISO 216 ne prévoit pas de formats supérieurs en superficie à celle du A(0). Cependant, pour des besoins spécifiques, surtout dans le domaine de l'imprimerie, il est tout à fait possible de s'en procurer. La norme allemande DIN 476146, comprend les variantes 2 A(0) et 4 A(0), correspondant respectivement à deux fois et quatre fois le format A(0).

Toutefois, afin de disposer d'un choix plus varié de formats, notamment pour la bureautique et l'édition, l'ISO 216 normalise également la série B qui sert principalement pour les journaux ou les livres. Il s'agit également de « rectangles diagonaux » construits par partages successifs du format de base comme pour la série A. La différence entre ces deux séries vient du format de base. Le B(0) mesure 1000x1414mm. Ce format a donc une largeur de 1 mètre exactement et nous pouvons noter de nouveau la présence de la valeur du mètre dans la définition de ce format de base. Néanmoins, ce que nous devons retenir, c'est que la série B est calculée afin qu'un format B(n) soit la moyenne géométrique des dimensions des feuilles A(n) et A(n-1)<sup>147</sup>. Ceci signifie que le B(4) est la moyenne du A(4) et du A(3). Les formats B(n) permettent donc d'élargir les marges afin d'y inscrire parfaitement une feuille A(n) de même numéro. Ce rapport de proportion entre ces deux séries a un avantage certain en ce qui concerne le milieu de l'imprimerie. Benoît Rittaud précise d'ailleurs cela de façon plus technique : « C'est ainsi que le facteur d'échelle à appliquer pour, disons, photocopier un original au format A4 et obtenir une copie au format B4 est le même que pour passer d'un format B4 à un format A3. »<sup>148</sup>

La série C repose elle aussi sur la forme du « rectangle diagonal ». Ses formats sont déduits de ceux des suites A et B. Pour être plus clair, les dimensions d'un format C(n) sont les moyennes de celles des formats A(n) et B(n) de même numéro. Plus économique que la série B, car avec des marges davantage réduites, les formats C permettent de contenir parfaitement des feuilles de série A de même numéro. Ceci explique le fait que ces formats C soient principalement utilisés pour les dimensions des enveloppes. Un feuillet A(4), non plié, tient parfaitement dans une enveloppe « grand-format » C(4) (229x324mm). Les enveloppes C(5) (162x229mm), « demi-format », contiennent donc très bien des feuilles A(4) pliées en deux.

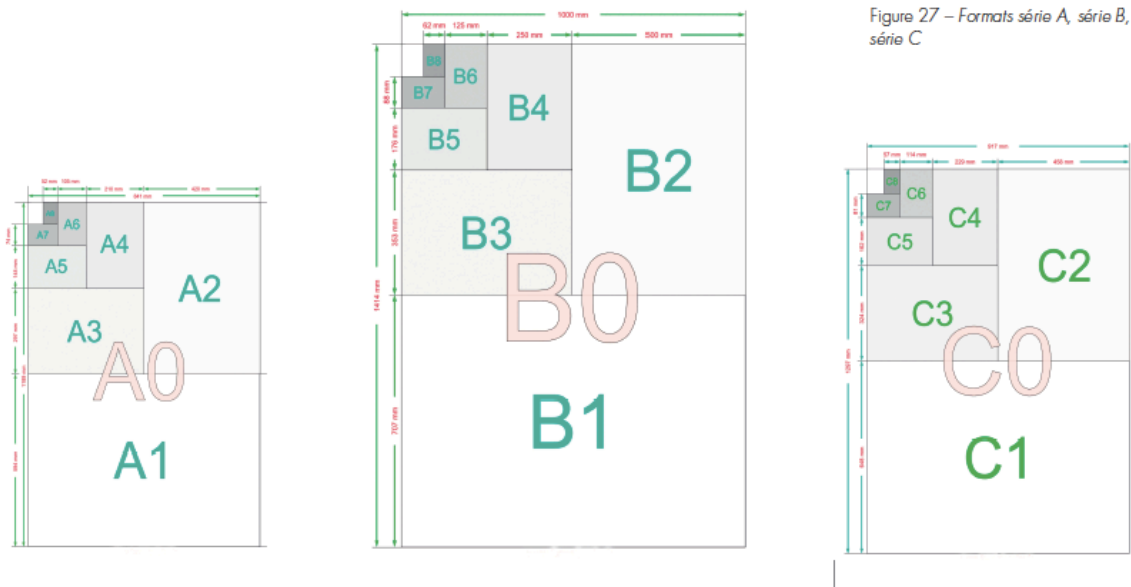


Figure 27 – Formats série A, série B, série C

### La « porte d'harmonie »

L'appellation « porte d'harmonie » se réfère spécifiquement au rapport  $\sqrt{2}$  qu'entretient le côté d'un carré à sa diagonale. Ceci est la définition qu'en fait le peintre Paul Sérusier dans son ABC de la peinture. Néanmoins, celui-ci précise également d'autres aspects concernant ce rapport :

La porte d'harmonie est le rapport du côté d'un carré à sa diagonale, qui se mesure par  $\sqrt{2}$ . Cette mesure a le caractère de la solidité et un peu de lourdeur. Nous la rencontrons fréquemment dans les objets usuels, tels que tables, coffres, armoires, constructions rustiques. Les menuisiers et les maçons de campagne l'ont conservée comme une tradition. Les peintres l'ont appelée : format paysage.

L'utilité de la diagonale du carré fut d'ailleurs soulevée par les plus grands artistes de la Renaissance italienne comme Francesco di Giorgio Martini, Piero della Francesca ou Léonard de Vinci. Ils se basaient notamment sur celle-ci pour réaliser des constructions en perspective ou établir les lignes de force de la composition. Cette méthode peut être lisible dans la Flagellation du Christ de Piero della Francesca peinte en 1455. Les dimensions du tableau se rapprochent de la « porte d'harmonie » et nous pouvons également observer dans sa composition plusieurs tracés régulateurs liés à cette forme d'ensemble. Le côté vertical du carré absorbé par le format sert par exemple de base pour définir l'emplacement des deux scènes, celle du premier et du deuxième plans. De même, le point de fuite de la perspective est signifié par le croisement des diagonales des deux carrés, droit et gauche, du traditionnel rabattement. Pour finir, nous pouvons aussi signaler que certains tracés de la subdivision harmonique de la surface du tableau ont pu également servir de repères à l'architecture de la scène, notamment celle de l'arrière-fond (Fig. 28).



Figure 28 – Piero della Francesca, Flagellation du Christ, tempera et huile sur panneau, 58,4x81,5cm, 1455  
Construction des tracés régulateurs de la composition de la représentation

## LA PALETTE DE MANUTENTION, UN CADRE AUX STANDARDS

### *AVOIR LA PEAU DU RÉEL*

*Le Poids du transport, gaufrage de papier obtenu par pression d'une palette de transport, renvoie très précisément à son expérience de travailleur saisonnier dans le Lot-et-Garonne, dont l'économie repose sur l'agriculture maraîchère. La curiosité du jeune artiste et son investissement en toute chose qu'il entreprend ont fini par mettre au monde l'imaginaire des éléments prosaïques tributaires de la grande consommation. La dépouille patinée du papier laisse croire un instant qu'il s'agit d'un bas-relief en marbre, un trompe-l'œil – un piège pour Zeuxis – dont le motif de lignes parallèles évoque le Minimalisme.*

*À la surface, des traces de terre brune et des accidents de matière accrochent le regard, stimulant une rêverie sur «le passage du temps<sup>2</sup>», entropie douce des ruines éparses sous un ciel méditerranéen.*

*De la série des gaufrages se dégage une esthétique du pittoresque, humaine et terrestre.*

*Tout comme «Chaque peintre porte en lui l'histoire de la peinture<sup>3</sup> », les sculptures d'Alban concentrent de manière très subtile l'aventure de l'art, à nous d'en déceler les signes. Elles rejoignent en ce sens la communauté des œuvres de longue portée.*

La palette de transport est apparue à la fin des années 1940, aux États-Unis, où les industries suivies par les commerces ont adopté l'usage de cet outil. En France, son utilisation s'est généralisée à la fin des années 1960 avec un essor dans les années 1970 de par le développement des réseaux routiers. Par rapport au contexte actuel de libre-échange des marchandises, elle peut être considérée comme l'une des inventions majeures du XXe siècle en ce qui concerne l'univers de la manutention. Le mot «palette» est d'ailleurs devenu usuel pour nommer ce plateau de chargement et de rangement depuis les années 1950. Dans les années 1960, on a également extrait de l'anglais «to palletize» le verbe «palettiser», afin de désigner précisément l'action de chargement des marchandises sur une palette. Preuve de son importance dans le développement d'une nation, la consommation en palettes est devenue un marqueur de l'activité économique d'un pays. Toutefois, afin de saisir toutes les spécificités et tous les enjeux de cet objet, il convient de s'intéresser en premier à son essor.

## Historique de la palette standard

Avant la Seconde Guerre Mondiale, le tonneau était le moyen le plus populaire pour expédier les marchandises. Néanmoins, dès 1937, le gouvernement américain commença un programme d'approvisionnement en palettes de manutention. Celui-ci fut ensuite repris par l'Armée américaine qui continua, notamment avec l'engagement dans la Seconde Guerre Mondiale, à développer ses capacités de palettisation<sup>196</sup>. C'est dans ce contexte précis et dans une optique de fonctionnalité que le concept d'envois uniformisés fut exploré. L'une des premières innovations, concernant la fabrication des palettes, fut de standardiser son mode de reprise de charge en établissant une surélévation minimale de la surface de chargement<sup>197</sup>. Ainsi, cet objet devenait utilisable par tout chariot élévateur ou transpalette, outils qui furent eux-mêmes standardisés dans les années 1930. L'autre changement fut d'envisager la fabrication des palettes, non pas en fonction des marchandises transportées mais, au contraire, dans la perspective de leur stockage. Placées les unes à côté des autres, elles devaient pouvoir recouvrir au maximum le plateau d'un wagon. Pour cela, on prit justement comme base le plancher d'un wagon qui fut divisé en carrés réguliers de 120 cm de côté. Ainsi, en 1944, quatre tailles standard de palettes furent retenues : 812x1016mm, 914x1219mm, 1219x1219mm et 1219x1524mm<sup>199</sup>. Des cartons et des contenants, dont les dimensions étaient conçues de façon à recouvrir la surface de ces palettes, furent également commandés<sup>200</sup>.

L'Armée américaine s'est très vite rendu compte des multiples avantages qu'apportait cet objet. Il permettait à la fois d'améliorer la productivité et la logistique, en favorisant notamment l'utilisation d'équipements de stockage et de véhicules de fret. De plus, les palettes permettaient de réduire la durée des chargements ou des déchargements, tout comme d'accélérer les temps de rotation pour les envois par bateaux ou par rails. Ainsi, de par ses avantages et, avec l'engagement des États-Unis dans la Seconde Guerre Mondiale, le développement de la palettisation standardisée s'accéléra. L'Armée exigea la production d'importants volumes de palettes. Par cet accroissement de la palettisation, une tentative fut effectuée par les États-Unis pour étendre ces méthodes de manutention à l'ensemble des fabricants et des commerces du pays. Ce processus prit de l'ampleur avec notamment le développement de l'industrie alimentaire. En ce qui concerne les autres pays, le gouvernement australien récupéra, par exemple, après la guerre les équipements et le matériel de manutention américains. Il créa à partir de cela le Commonwealth Handling Equipment Pool, Parc d'équipement de manutention du Commonwealth ou CHEP<sup>201</sup>, qui fut par la suite revendu et transformé en société privée.

En Europe, c'est dans les années 1950, à l'initiative des compagnies de chemin de fer, que fut établi un cahier des charges afin de mettre en place une palette standard pouvant être adoptée par les 18 réseaux de chemins de fer européens. Celle-ci fut nommée Palette Europe. Le sigle EUR, qui devint ensuite une marque déposée auprès de l'OMPI, lui fut apposé tout comme l'estampille du réseau

ferré de son pays d'origine. Son format fut adapté aux dimensions des wagons normalisés par l'union internationale des chemins de fer. Les pays participant à cette entreprise formèrent alors un pool européen, c'est-à-dire un réseau de mise en commun et d'échange de palettes. Chaque réseau national était en charge de la gestion de son parc moyennant une cotisation des utilisateurs. Néanmoins, face à une lente mais constante dégradation de la qualité du parc, les responsables des chemins de fer, français, allemands et suisses, décidèrent de créer un organisme de certification des palettes : European Pallet Association ou EPAL. Celui-ci fut fondé en 1991 mais devint opérationnel uniquement à partir de 1995<sup>204</sup>. La marque EPAL, également déposée auprès de l'OMPI, est la propriété de l'association du même nom basée à Hagen en Allemagne. Son rôle et sa fonction sont de faire appliquer le standard unique de qualité, tel que défini par l'UIC, en ce qui concerne la Palette Europe. Une convention fut signée par chaque pays membre entre son réseau ferré et l'EPAL afin de lui concéder les droits de la marque EUR. Depuis 1995, le sigle EPAL est déposé sur les palettes EUR soumises à ce contrôle de qualité. L'EPAL assure également le contrôle et la défense des marques, EUR et EPAL, dans une vingtaine de pays en Europe et depuis quelques années en Amérique du Nord et en Asie. De plus, en vue d'optimiser en permanence la chaîne logistique de la manutention, des normes ont été mises en place afin de rationaliser et d'harmoniser les surfaces utiles de ces palettes tout en prenant en compte les caractéristiques propres à chaque continent. Ces travaux de normalisation furent ainsi entrepris à un niveau européen mais aussi international.

### **Les formats standard de palettes**

En Europe, la norme EN 13382 recommande l'adoption de formats basés sur le module M: 400x600mm tel que spécifié dans l'ISO 3394. Les modèles ainsi normés sont :

- 800x1200mm (4M)
- 1000x1200mm (5M)
- 600x800mm (2M)
- 1200x1200 (6M)<sup>207</sup>

À un niveau international, la norme ISO 6780 définit quant à elle les formats rectangulaires suivants :

- 800x1200mm – adapté aux ouvertures de portes européennes.
  - 1000x1200mm – pour l'Europe et l'Asie.
  - 1016x1219mm – pour l'Amérique du Nord.
- Elle définit aussi trois formats carrés :
- 1067x1067mm – pour l'Europe, l'Amérique du Nord et l'Asie.



- 1100x1100mm – pour l'Europe et l'Asie.
- 1165x1165mm – pour l'Australie<sup>208</sup>.

La palette la plus utilisée en Europe est l'europalette, aux dimensions normalisées (800x1200mm). Son poids est de 30kg et sa capacité de charge est de 1000 à 1400kg<sup>209</sup>. Comme nous l'avons signalé, la plupart des produits standard sont conçus ou conditionnés en corrélation avec ces normes de palettisation. Un exemple qui pourrait attester de ce fait est que les dimensions de l'europalette (800x1200mm) sont quasiment équivalentes à celles de la feuille A(0). Ceci nous laisse déjà entendre une analogie entre le format de cette palette et le rapport de la «porte d'harmonie».

## **Le poids du transport**

Travailler la palette de manutention est d'ailleurs ce qui a motivé la réalisation en 2009 d'une de mes œuvres *Le poids du transport*. J'avais à ce moment-là un intérêt particulier pour cet objet. Je voulais qu'une réalisation artistique puisse inciter à porter le regard sur cette surface de transport, qu'elle suggère toute sa valeur et toute son importance dans notre quotidien.

L'enjeu consistait donc à trouver un moyen plastique qui puisse mettre en lumière cette surface et l'empreinte m'a paru être une solution à cette intention. Pour être plus descriptif, la technique employée fut de presser une feuille de papier humidifiée sur la surface d'une palette. On nomme également cette méthode «estampage». Ce qui m'intéresse dans cette technique, c'est que l'image obtenue provient uniquement du moulage du papier sur le support ou encore de l'absorption de ce qui le jonche. Il n'y a aucun rajout de matière dans l'impression. L'image est alors le témoin du vécu de la palette. Personnellement, je conçois l'empreinte comme un «intensificateur de surface». Elle a notamment comme vertu de pouvoir rendre visible le toucher car elle résulte en partie de la pression d'un corps, ou d'un plan, sur un support. Par cela même, elle restitue, dans le cas de la palette, cette surface dans toute son envergure, c'est-à-dire dans ses moindres aspects, les plus larges et les plus imperceptibles pour l'œil. Elle en accentue les aspérités et les reliefs. Elle se constitue des salissures et des poussières qui résultent de ses voyages ou de ses usages. L'empreinte transcende pour ainsi dire une surface, elle en accentue la topographie.

De plus, la pression que nécessite cette technique fut aussi l'un des aspects qui m'intéressait. Comme j'ai pu le souligner, une empreinte suppose une forte pression du papier sur le support. Elle est de ce fait intimement liée à la notion de poids. Elle en véhicule le sentiment et cela me paraissait des plus justes par rapport à mon sujet. En pressant la feuille humidifiée sur la surface de la palette, on rejoue en quelque sorte le poids qu'exercent les marchandises lors de leur transport. Le titre de l'œuvre, *Le poids du transport*, provient de cette considération. C'est également pour bien renforcer cela que j'ai utilisé des

feuilles d'une superficie supérieure à celle de la palette. Le papier forme ainsi, tout autour de l'empreinte, des marges en relief. Celles-ci attestent de la pression qui fut exercée lors de la réalisation. Elles renforcent également la dimension de cadre propre à cette surface.

L'installation finale de l'œuvre se compose d'une série d'empreintes correspondant à différentes palettes de manutention. Celles-ci sont accrochées au mur, les unes contre les autres de façon à le recouvrir. Dès lors, même si les empreintes sont toutes différentes de par l'usure propre à chacune des palettes, ou encore de par la structure des planches de bois constituant la surface, il y a tout de même la permanence d'un même format se référant à celui de palettes de manutention (800x1200mm). Ainsi, les dimensions standard et le caractère modulaire des palettes sont mis en évidence. L'œuvre Le poids du transport invite, par conséquent, à plonger son regard dans ces surfaces, à les regarder véritablement.



Figure 35 – Alban Denuit, *Le poids du transport* (détail), empreintes de palettes de manutention sur papier, 2009

## Les cagettes de fruits et légumes

Ces emballages servent principalement au conditionnement et au transport des denrées alimentaires. Ils sont fabriqués en bois mais peuvent également être en plastique ou en carton. Généralement, ils sont à claire-voie, sans couvercle. Toutefois, il existe différents modèles de cagettes. Les plateaux à têtes surélevées ont une hauteur qui ne dépasse pas 12cm. Leurs côtés et leurs têtes sont formés, dans la plupart des cas, d'une seule planchette tandis que le fond est à claire-voie. Leur usage est l'emballage sur un seul rang de fruits ou de légumes fragiles. Les caissettes sont, quant à elles, constituées de panneaux pleins ou à faibles claires-voies. Leur hauteur est inférieure à 12cm. Elles sont principalement utilisées pour le conditionnement des fromages ou des fruits. En ce qui concerne les cagettes, ces dernières se composent de panneaux à claire-voie. Leur hauteur est comprise entre 12 et 25cm mais cela dépend bien entendu des fruits ou des légumes conditionnés. Pour finir, les cageots légers se caractérisent par des panneaux à larges claires-voies. Ils sont d'une hauteur supérieure à 20cm et sont utilisés pour les denrées volumineuses.

La hauteur d'une cagette est donc comprise entre 6 et 28cm et l'espacement des claires-voies se rapporte à la nature même des fruits ou des légumes censés y être conditionnés<sup>221</sup>. Néanmoins, en tant qu'emballage, ces cagettes doivent répondre à l'ISO 3394. En France, une autre norme, datant de 1971, définit spécifiquement les dimensions d'encombrement de ces emballages parallélépipédiques. Il s'agit de la norme NF H00-008222. Quatre modèles de cagettes sont ainsi standardisés. Leur format respectif correspond aux dimensions : 400x600mm, 300x400mm, 200x300mm, 300x500mm. Si nous considérons d'abord les trois premiers modèles cités, (400x600mm), (300x400mm), (200x300mm), nous pouvons constater qu'il s'agit quasiment de trois « rectangles diagonaux », proportionnels les uns aux autres. Ils s'apparentent respectivement aux formats A2, A3 et A4 des feuilles de papier. Ils respectent donc le module de référence préconisé par l'ISO 3394 et se combinent parfaitement les uns aux autres afin de former une unité de charge correspondant aux dimensions des palettes (800x1200mm) ou (1000x1200mm) (Fig. 38). Le canon de la « porte d'harmonie » est à l'oeuvre dans ces trois formats de cagettes.

En ce qui concerne le modèle de côtés 300x500mm, une légère différence avec le module de référence (400x600mm) est à noter. Il ne s'agit pas d'un sousmultiple exact. Cependant, le rapport qui définit les dimensions de cette cagette est de 5/3. Si nous nous référons à la partie La « section dorée », une proche cousine de la « porte d'harmonie », nous savons que ce rapport est proche du nombre d'or<sup>223</sup>. Il fut de ce fait utilisé par les bâtisseurs de l'Antiquité et de la Renaissance afin de dimensionner l'édifice selon le canon de la « section dorée ». Ainsi, nous pouvons associer la cagette (300x500mm) à un « rectangle d'or ». Dès lors, l'élément intéressant est que ce format se module parfaitement à la surface d'une palette de transport (1000x1200mm). La situation diverge légèrement en ce qui concerne une europalette (800x1200mm). Le



positionnement des cagettes (300x500mm) sur cette dernière occasionne une légère perte d'espace, certes très minime. Ceci est en soi normal puisqu'il ne s'agit pas d'un « rectangle diagonal » mais d'un « rectangle d'or ». Cependant, ce format de cagette se combine avec les modèles (300x400mm) afin de former une unité de charge correspondant à l'europalette (800x1200mm) (Fig. 38). Cet exemple démontre très bien la similarité de fonctionnement que nous avons mise en évidence entre les canons de la « section dorée » et de la « porte d'harmonie ».  $j$  et  $\sqrt{2}$  sont de proches cousins et les rectangles qui se construisent à partir de ces irrationnels sont morphologiquement proches.

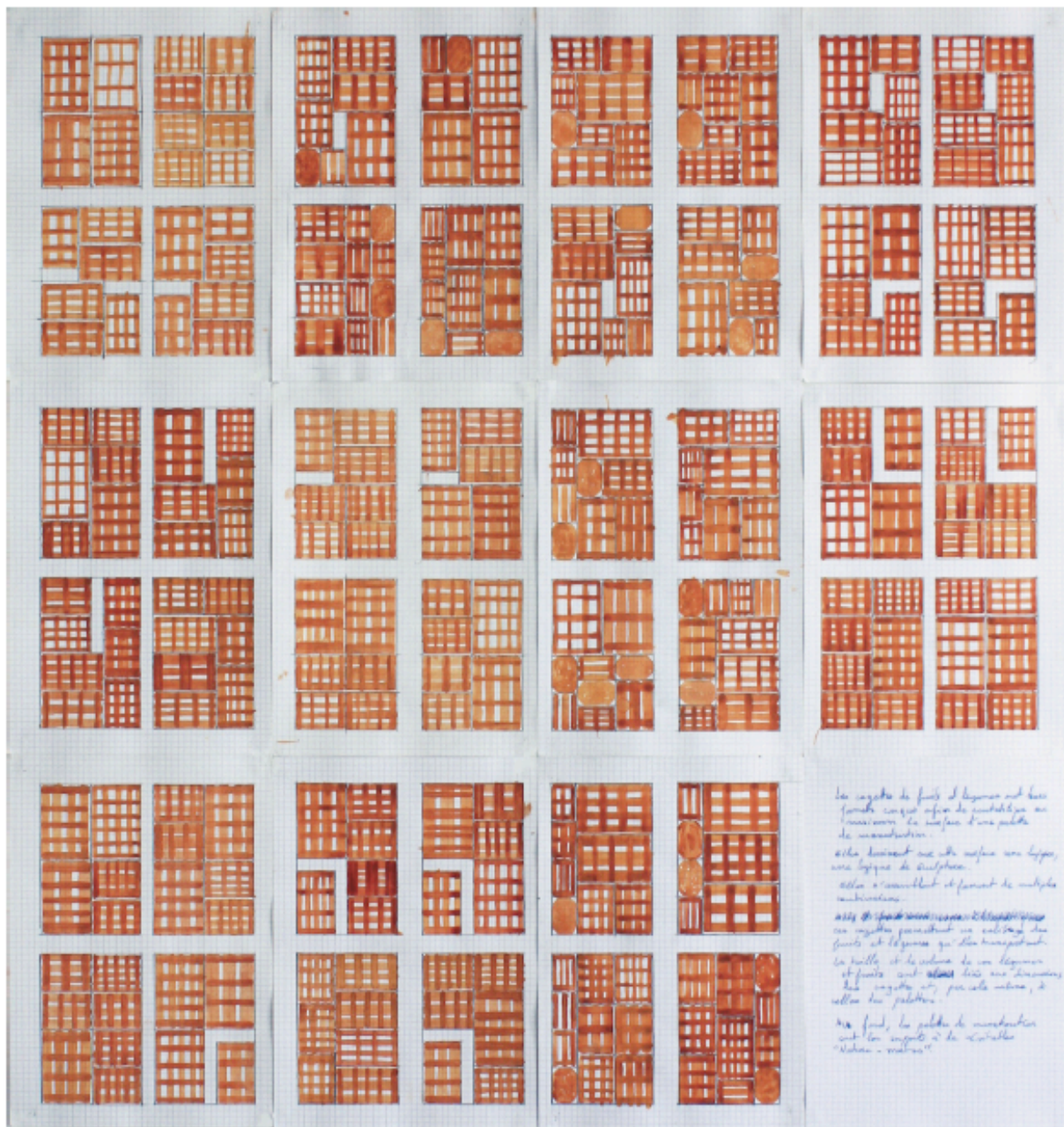


Figure 38 – Alban Denuit, Dessins préparatoires, étude des combinaisons de placements des principaux formats de cagettes de fruits et légumes sur une palette, 800x1200cm, aquarelle et encre sur papier, 84x89cm, 2013

## Le cas du conteneur ISO

Dans le domaine du transport, le conteneur ISO est un caisson métallique, de forme parallélépipédique, conçu pour la circulation internationale des marchandises par voie maritime. Ses caractéristiques sont qu'il peut être facilement transbordé d'un véhicule à un autre, éliminant ainsi toute opération de rechargement, et être gerbé, c'est-à-dire stocké l'un sur l'autre. C'est pour ces avantages qu'il fut développé à partir de 1956 par le transporteur routier américain Malcolm Mc Lean. Ce dernier trouvait les transbordements en vrac des marchandises entre les voies terrestres et maritimes trop longs<sup>225</sup>. Il eut alors l'idée d'optimiser cette étape en chargeant directement une remorque de camion désolidarisée sur un bateau. C'est ainsi qu'est né le principe de la conteneurisation et, avec cela, le développement des premiers navires porteconteneurs.

Théoriquement, le principe même d'une unité de transport intermodale est de permettre son transfert sur plusieurs véhicules. Cela suppose bien entendu une modularité inévitable des éléments entre eux. Dans cette perspective, les dimensions des conteneurs sont standardisées. L'ISO définit ainsi les formats, les matériaux et les contraintes que l'on doit appliquer aux conteneurs. L'ISO 668 et l'ISO 1496 récapitulent leurs dimensions extérieures et intérieures<sup>226</sup>. Celles-ci sont optimisées afin de le rendre le plus multimodal possible tout en offrant un volume maximal de transport. De cette manière, le conteneur passe partout. Il peut être transporté par un navire, par un wagon ou par une remorque routière. Les deux principaux modèles, aujourd'hui utilisés, sont d'une longueur de 20 pieds (6,06m) et de 40 pieds (12,19m). Leur largeur extérieure est pour les deux de 8 pieds (2,44m) et leur hauteur de 8 pieds 6 pouces (2,59m). En ce qui concerne les mesures intérieures, un modèle de 20 pieds a une longueur utile minimum de 5,867m, tandis que le 40 pieds de 11,998m. Tous deux ont une largeur intérieure de 2,33m<sup>227</sup>.

Dès lors, le conteneur présente une contrainte quant au transport des palettes. Sa largeur utile (2,33m) ne permet pas une utilisation optimale de sa surface de chargement par les palettes. La perte d'espace est de plus de 25%. La largeur utile aurait du être au minimum de 2,44m afin de pouvoir placer, dans leur longueur, deux palettes (800x1200mm) ou (1000x1200mm), ou bien, de positionner trois europalettes (800x1200mm) dans leur largeur (Fig. 39). Ceci nous laisse envisager qu'un conteneur est avant tout conçu pour le transport en vrac. Bien entendu, cette contrainte n'est pas gratuite. Elle provient de la nécessité d'une largeur extérieure ne dépassant pas 2,44m. Il serait, par exemple, très difficile de transformer les dimensions des conteneurs. Les navires porteconteneurs sont conçus afin de correspondre à une certaine quantité d'unités EVP équivalentes à un conteneur de 20 pieds. Il faudrait dès lors transformer tous les navires en circulation. La situation est similaire en ce qui concerne le transport fluvial. Les péniches et les barges européennes ont une largeur de 11,40m déterminée par celle des écluses, fixée à 12m au lendemain de la Seconde Guerre mondiale. Ces caractéristiques déterminent du coup les dimensions des

porte-conteneurs fluviaux dont la largeur interne, mesurant 10,20m, peut tout juste comprendre 4 conteneurs<sup>228</sup>.

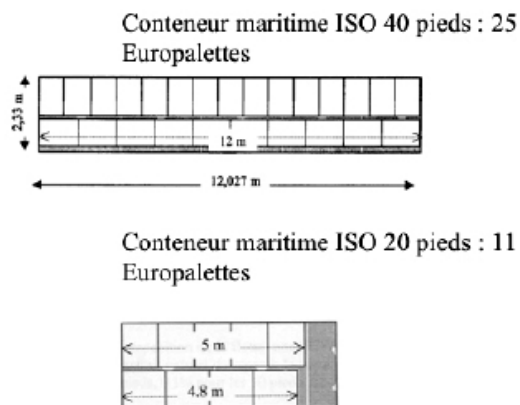


Figure 39 – Positionnement palettes de manutention dans deux modèles de conteneurs et perte d'espace occasionnée

Néanmoins, même si un conteneur est peu adapté au transport des chargements palettisés, nous pouvons tout de même noter que sa largeur extérieure est de 2,44m. Celle-ci correspond quasiment au placement de deux palettes d'une longueur de 1,20m. L'autre solution serait celle précisée auparavant : trois palettes (800x1200mm) assemblées dans leur largeur. De ce fait, une modularité unit les formats extérieurs du conteneur et ceux des palettes. Cela signifie qu'un positionnement d'un même modèle de palette correspond aux dimensions extérieures d'un conteneur. Cette remarque est en soi plutôt logique du fait que le conteneur se charge sur les mêmes espaces de transport que les palettes. Toutefois, cette contrainte quant à la palettisation explique l'usage privilégié du conteneur pour la circulation des marchandises par voie maritime. Le transport des palettes concerne davantage le milieu terrestre. Sous cet angle, les caisses mobiles, les semi-remorques et les wagons en sont les espaces de transport privilégiés.



### Sans-titre (projet de sculpture) (Fig. 41)

Nous avons mis en avant précédemment la valeur de module qu'acquiert la palette de transport et plus précisément l'europalette (800x1200mm), par rapport à la surface de chargement d'une semi-remorque.

Nous pourrions par exemple qualifier le dessin créé par le chargement à l'intérieur de la semi-remorque de « composition sym-métrique ». Étant le contenant global de cette structure, la semi-remorque a de ce fait le même rôle que la palette par rapport aux marchandises et aux emballages. Autant nous avons qualifié la palette de « surface-cadre », autant nous pourrions considérer la semi-remorque comme un « espace-cadre ».

Cette réflexion m'a notamment conduit à développer un projet de sculpture qui consiste à transformer une semi-remorque en un espace ouvert sur ses deux extrémités. Par ce geste, cette unité de transport n'est plus uniquement vouée à la circulation des marchandises. À l'opposé, j'aimerais inciter un public à venir la traverser, à rentrer par l'un de ses côtés pour en ressortir par l'autre. Il s'agit, autrement dit, de transformer une semi-remorque en un véritable couloir et d'inviter le public à venir expérimenter physiquement cet espace. Nous pourrions également rajouter qu'à travers la forme du couloir se joue également celle du cadre qui ouvrirait vers un extérieur ou un ailleurs. Ce projet de sculpture véhiculerait ainsi le sentiment d'espace de transit ou d'espace de déplacement, propre à cette unité de transport.



Figure 41 – Alban Denuit, Sans titre (projet de sculpture), 50x60cm, 2009

### **Nature morte (composition). Le calibrage des fruits et des légumes**

Cette œuvre est en soit relativement proche de celle décrite auparavant et intitulée *Le poids du transport*<sup>243</sup>. Elles ont plusieurs points communs comme l'usage de la technique de l'empreinte, le sujet de la palette de transport ou encore la forme de la série. Cependant, *Nature morte (composition)* (Fig. 42) (Fig. 43) induit aussi bien d'autres perspectives quant aux normes.

Tout d'abord, son sujet n'est pas la surface de la palette mais les marchandises qui y sont transportées ; précisément, il s'agit ici des caquettes de fruits et légumes. L'intention initiale, qui a motivé cette réalisation, était de restituer, par le biais d'une série d'empreintes sur papier, toute la logique de positionnement que forment ces emballages sur une palette (800x1200mm) afin de la rentabiliser au mieux. Les empreintes furent réalisées en frottant le dos des caquettes dans de la terre avant d'être pressées sur du papier humidifié. Sur chacune des feuilles qui composent la série, on peut donc voir, à travers les divers positionnements des caquettes, se dessiner le rectangle d'une palette de transport (800x1200mm). L'ensemble véhicule ainsi une compréhension quant à la modularité et aux rapports de dimensions qui unissent les superficies des caquettes à celles des palettes.

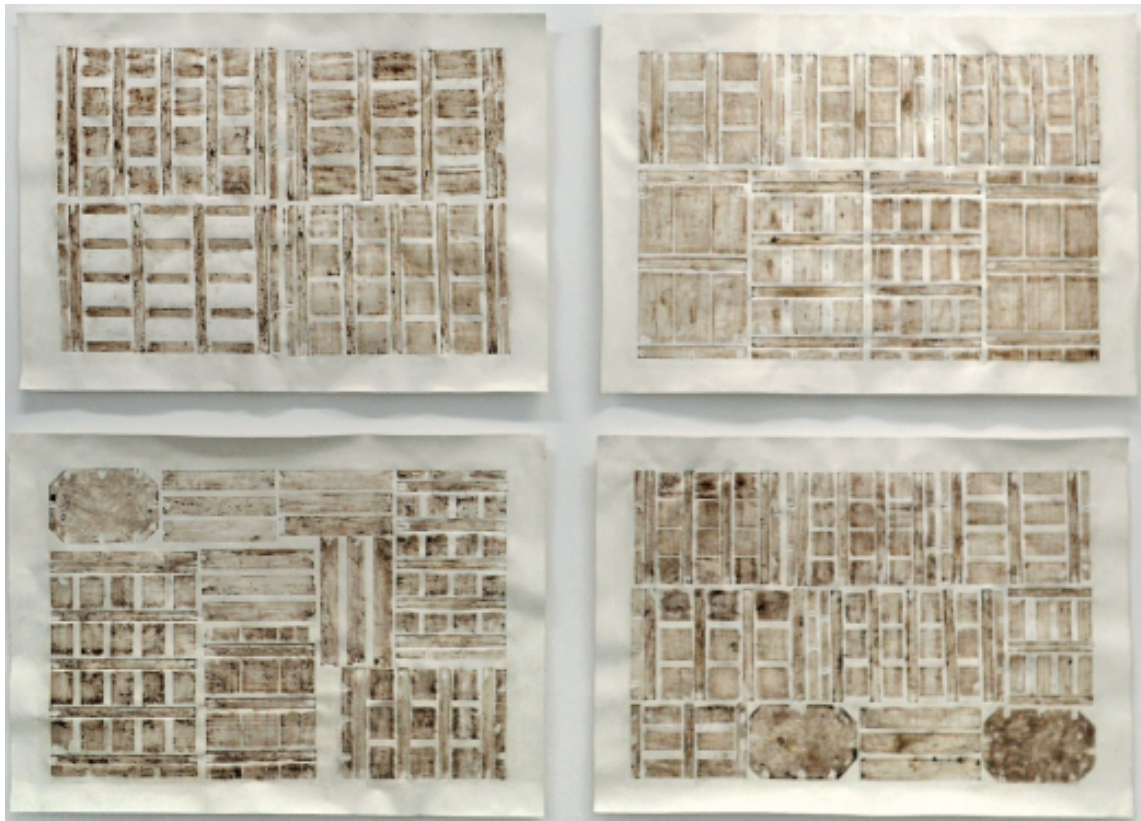


Figure 42 – Alban Denuit, *Nature morte (composition)*, empreinte de caquettes sur papier, terre, série de 8, 100x140 cm chacune, 2013-2014

Ces derniers sont, en général, commercialisés selon des calibres définis par des règles ou des normes communautaires. Celles-ci peuvent parfois prescrire des

calibres maximum ou minimum, ou bien, une échelle de calibrage. Cela s'appuie, selon les produits, sur différents critères : diamètre, longueur, largeur ou poids. Les emballages, servant à leur transport, doivent eux-aussi être conformes aux normes en vigueur afin de s'assurer d'une protection convenable du produit et surtout d'éviter de lui causer tout dommage externe ou interne lié à un mauvais conditionnement. En conséquence, pour les légumes ou fruits soumis à une norme communautaire spécifique, si le producteur décide d'y faire référence, il doit s'assurer que le contenu du colis soit homogène en ne comportant que des produits de même origine, variété, qualité, maturité et calibre si celui-ci est spécifié. La partie apparente du colis en est l'attestation. De plus, la réglementation précise aussi selon les qualités un conditionnement spécifique. La catégorie « extra » ne peut être présentée que sur un seul rang. Les catégories I et II peuvent l'être sur plusieurs. Pour finir, ces normes peuvent également définir un écart maximum entre les produits au sein d'un même colis. Dans le cas des poires, que ce soit pour une présentation litée ou en vrac, l'écart maximum toléré est de 5mm. En conséquence, ces données nous permettent de saisir que les fruits ou les légumes acquièrent au sein du colis le statut de module. De par le calibre commun et l'espacement maximal autorisé relativement restreint, ils remplissent de façon homogène et ordonnée le volume de l'emballage que ce soit pour un plateau à rangement lité ou pour une cagette à vrac. Un rapport de proportion arithmétique s'instaure entre le calibre du produit et le volume standard de la cagette. Ces normes font que le fruit ou le légume intègre la structure proportionnelle que forment les cagettes et les palettes. La série Nature morte (composition) véhicule en partie cette réflexion sur l'interaction entre l'élément organique et le standard. Toutefois, il ne s'agit pas non plus de faire l'éloge d'une économie agroalimentaire bien spécifique. Cela ne rejoint pas d'ailleurs mes propres idées ou opinions. Avec cette série, il s'agissait d'abord de comprendre et de donner à ressentir le fonctionnement de cette logique. Je pourrais dire de maîtriser cette réalité.

Cependant, un aspect me touche tout de même dans ce conditionnement des produits agroalimentaires. J'y ai vu une réactualisation du genre de la nature morte. On peut notamment retrouver dans ce conditionnement toute une culture du tableau et de sa composition. Comme nous l'avons démontré dans la partie concernant les cagettes de fruits et légumes, celles-ci s'apparentent à des « rectangles diagonaux » ou des « rectangles d'or ». Ainsi, les diverses possibilités de placements qu'offrent ces formats d'emballages standard sur une palette (800x1200mm), elle-même pouvant être associée au rapport de la « porte d'harmonie », correspondent aux tracés régulateurs propres à ces figures géométriques canoniques. La « porte d'harmonie » et la « section dorée » y sont à l'œuvre. Les fruits et les légumes sont alors positionnés et stockés sur la surface de la palette selon diverses compositions « symétriques ». En conséquence, la série Nature morte (composition) offre à voir la résurgence de toute une histoire de la peinture, c'est-à-dire d'un genre et des principes de composition associés, à travers la problématique actuelle de la standardisation.

## Le diamètre d'une feuille

Comment mesurer la surface d'une feuille de papier autrement que par son rapport longueur/largeur ? C'est par cette interrogation qu'est née l'idée de rouler une simple feuille de papier standard, de série A, sur elle-même, la plus serrée possible, de façon à obtenir un tube rigide et plein. Ainsi, j'ai pu obtenir le diamètre d'une feuille roulée sur elle-même et celui-ci était alors mesurable. Ce même geste fut ensuite reproduit à l'ensemble des formats, de même grammage (90gr), composant la série : A(0), A(1), A(2), A(3), A(4), A(5), A(6), A(7). L'autre question qui fit surface par la suite consista à trouver un élément physique qui puisse amener une lecture concrète de ce diamètre. Les écrous se sont alors logiquement imposés de par leur dénomination qui se réfère justement à leur diamètre intérieur. Dès lors, en se procurant un modèle correspondant à la feuille roulée sur elle-même, puis en le vissant, celui-ci, par un phénomène presque magique, sculptait son filetage sur la surface de cette dernière. La feuille se transformait littéralement en une tige filetée. Cette opération fut bien entendu reproduite pour tous les autres formats de la série A (Fig. 75) (Fig. 76).

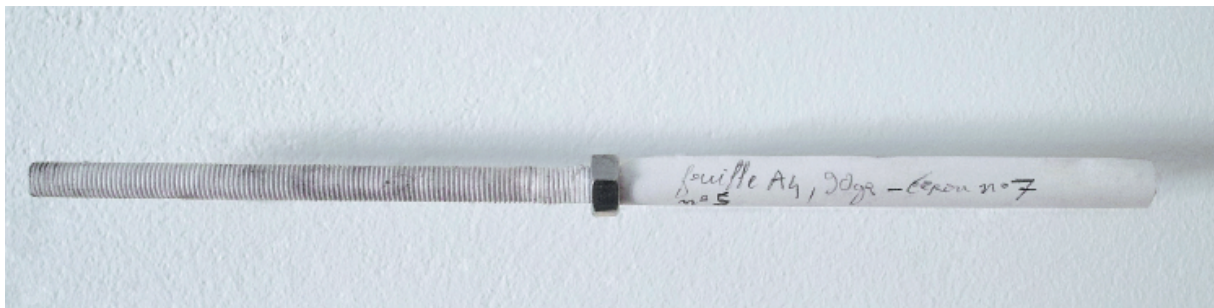


Figure 75 – Alban Denuit, Le diamètre d'une feuille (A4), feuille de papier A4 de 90gr/m<sup>2</sup>, écrou n°7, 2011

En énumérant ainsi, de façon chronologique, la succession de gestes ayant constitué la réalisation de cette pièce, nous pouvons percevoir la dimension totalement protocolaire de l'exécution. Chaque étape, du fait du geste défini, devenait une prescription à respecter. Ainsi, ces règles œuvraient dans un seul et même but : celui de donner corps au diamètre d'une feuille. Pour cela, l'écrou fut notamment utilisé comme un outil de calibrage. Pour rappel, calibrer renvoie à la mesure d'une dimension mais aussi au fait de donner à un matériau une taille souhaitée.

En précisant cela, il me vient à l'esprit que ce qui atteste véritablement de cette action de calibrage est le filetage qui prend corps à la surface des feuilles roulées. C'est ce dernier qui amène véritablement une liaison entre la feuille de papier et l'écrou, autrement dit entre la norme des formats de la série A et celle des écrous. Il se crée alors, dans cette œuvre, un étrange rapport de proportion, difficilement imaginable entre deux éléments que tout oppose. Cette étonnante liaison me permet ainsi de donner corps à une excentrique norme : celle du diamètre d'une feuille.



Bien entendu, le principe de commensurabilité propre aux formats définis par la série A, que nous avons étudiée au chapitre Les séries A, B et C, a également comme vertu de se répercuter dans les dimensions des feuilles roulées sur elles-mêmes. Pour rappel, chaque format de la série A est le double de celui qui lui est directement inférieur. Ainsi, les diamètres des feuilles roulées sur elles-mêmes sont également proportionnels les uns aux autres. Cela m'a permis notamment de passer d'une taille d'écrou à celle qui lui est directement supérieure en adéquation avec les diverses tailles de feuilles roulées obtenues. Ainsi, l'ensemble que forment les éléments du **Diamètre d'une feuille**, aussi bien les feuilles que les écrous, relève d'une même structure proportionnelle. Ils sont « sym-métriques » les uns par rapport aux autres (Fig. 77) (Fig. 78).

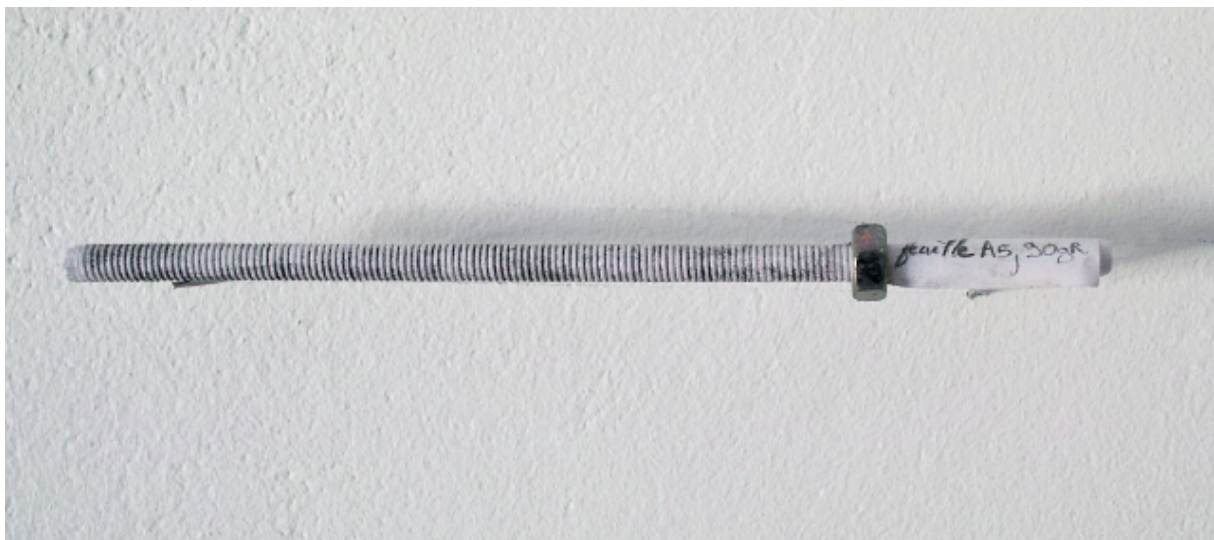


Figure 77 – Alban Denuit, Le diamètre d'une feuille (A5), feuille de papier A5 de 90gr/m2, écrou n° 6, 2011

Si j'ai mentionné cet écart perçu entre les objets composant **Le diamètre d'une feuille** et le modèle canonique tributaire d'une certaine perfection de la réalisation, c'est que le langage sculptural qui, dans cet ensemble, est à l'œuvre matérialise avant tout une liaison réelle, toutefois non-perceptible dans le quotidien, entre deux normes. En manipulant divers éléments usinés, j'en viens, dans cette œuvre, à utiliser un langage sculptural mettant en avant certaines structures invisibles agissant dans le quotidien à travers les standards. L'activation d'un tel champ lexical qu'exige la compréhension des enjeux des normes conforte notre hypothèse. Le système de la normalisation est constitué d'une logique sculpturale dépassant le simple cadre de l'univers industriel. Toutefois, toutes ces questions quant aux normes ou à la sculpture ne traduisent, au fond, qu'une volonté de ma part d'entretenir avec le réel une relation dynamique. Si je m'intéresse aux standards, c'est que ces derniers prennent totalement part au quotidien. Le fait de développer des œuvres les prenant comme sujet traduit avant tout l'immense attention que je porte à la réalité qui m'est la plus immédiate.

## **ANNEXES**

- Texte d'Elie During, Philosophe, Université Paris Ouest Nanterre
- Texte de Marc Desgrandchamps écrit à l'occasion de l'exposition des Félicités de l'École des Beaux-Arts de Paris 2010

## Texte de Marc Desgrandchamps écrit à l'occasion de l'exposition des Félicités de l'École des Beaux-Arts de Paris 2010

Alban Denuit travaille donc avec les limites, si l'on identifie la norme à une limite. Il reproduit ces limites, on pourrait dire que paradoxalement, il les fait se dépasser elles-mêmes en les reproduisant. Il ne s'agit pas tant d'une attitude critique vis-à-vis de ce qui pourrait s'interpréter comme le conditionnement de nos perceptions, mais plutôt d'un dévoilement et d'une réappropriation de ce qui structure les formes de notre environnement quotidien. C'est cette dualité entre limite et dépassement qui crée la tension à l'œuvre dans ce travail. Il y a là une discipline qui se transcende elle-même dans le faire manuel. Même si les contraintes imposées par la norme sont scrupuleusement respectées, l'espace où elles viennent se placer soigneusement défini et délimité, il y a comme un écart de langage dans l'action de reproduire à la main ce qui est fabriqué industriellement. De cette attitude paradoxale jaillit une sorte de distinction et de beauté de ce qui était à l'origine et dans sa fonction le résultat d'un formatage.



## ***La vie secrète des normes***

**Elie During (Université de Paris Ouest – Nanterre)**

*Le Diamètre d'une feuille* : le titre, intrigant, condense en quelques mots tout un programme de recherche ; il en donne la formule alchimique. Roulez une feuille sur elle-même : un tube de papier se constitue sous vos yeux. Cette transformation dimensionnelle « inframince », du plan au cylindre, est en elle-même aussi élégante qu'un *kōan* zen. Elle renferme déjà toute une poétique du geste. On pourrait s'arrêter là. Mais pour Alban Denuit, ce n'est qu'un embrayeur, le premier moment d'un enchaînement réglé. Déclinée en plusieurs formats (feuille A5 90gr et écrou n°6, feuille A7 90gr et écrou n°4, etc.), cette série réalisée en 2011 est la meilleure illustration d'une stratégie artistique qui ne commence pas par les formes, mais par les normes. Il faut en effet répondre avec toute la précision requise à la question la plus simple : *quel* est le diamètre de la feuille ? Comment en donner la mesure – une mesure qui, imaginaire à l'instar des *Stoppages étalons* de Duchamp, soit néanmoins la plus juste possible ? En couplant la feuille avec un autre format : celui de l'écrou. Faire passer le papier à travers l'écrou, c'est transformer ce dernier en outil de calibrage, ou plus précisément de filetage ; c'est donner du même coup une visibilité à la « norme excentrique » que porte virtuellement l'assemblage, en-deçà de toute intention, de toute fonction assignable. Tandis que le papier, sculpté de cette manière, prend l'apparence d'une tige compacte, le diamètre de la feuille – jusque là simple proposition conceptuelle – en vient à *prendre corps*. Il fallait mettre en résonance deux séries de formats pour que se matérialise cette liaison invisible mais bien réelle entre lignées hétérogènes. Singulière performance que n'épuise évidemment pas le mot usé de « détournement ». C'est une alliance contre-nature, mais organisée avec toute la rigueur d'un protocole, à l'image de ce rapport de proportion improbable :  $A0/14 = A5/6 = A7/4...$  *Ratio* sans raison. On se doute d'ailleurs qu'il n'est pas facile de prendre l'empreinte d'un fantôme, de mouler l'âme d'un objet, lovée pour ainsi dire entre deux dimensions. Il y faut du doigté, et beaucoup d'obstination. Au cours du processus, l'idéalité de la norme est sans cesse contrariée par l'opacité et la résistance des matériaux, par les petits accidents ou ratés liés à l'opération de la main. La prise de forme est à ce prix. Il faut que les normes deviennent formes, mais les formes, il faut aller les chercher. Il faut les extraire du fond nébuleux où elles mènent leur existence secrète. Et nécessairement, ça bave un peu, ça se tord, ça casse. Dans le même ordre idée, le « poids » des couleurs, phénomène relationnel et dynamique, introduit une dimension qualitative et concrète irréductible à l'ordre arithmétique des formats. De tout cela, Alban Denuit savait parler à merveille, avec autant de précision qu'il mettait dans ses gestes. Sa thèse d'arts plastiques récemment soutenue à Bordeaux décrivait de façon plus générale l'efficacité discrète des normes qui infusent notre quotidien sous la forme de codes, de standards, de gabarits. La standardisation des palettes de manutention contamine, de proche en proche, le format des cagettes et jusqu'aux dimensions des véhicules de fret. Survivance des anciens canons de beauté, le rectangle d'or hante ce paysage de normes. L'artiste y pressent un réservoir de formes virtuelles. Son élégance consiste à leur donner une visibilité minimale qui se réduit parfois à un fragile diagramme. Je me figure aujourd'hui Alban en sourcier, poursuivant son œuvre dans de nouvelles dimensions aux normes plus subtiles. Inframince et vivant.