

ETUDE DE LA FABRICATION D'UNE STATUE AU NEPAL

Marie-Laure de Labriffe

Paris

सारांशः

यस सानो लेखमा पाटनमा हिजोआज पनि प्रचलित मैन पगालेर मूर्ति ढाल्ने प्रक्रियामाथि प्रकाश पानं खोजिएको छ। यो प्रक्रिया प्राचीन ग्रीकहरूबाट ईशा पूर्व ३००० वर्षमा शुरू भई भारतमा ऋग्वेद, उपनिषद् र पालीमा रचित बौद्ध ग्रन्थका कालमा पनि व्यवहारमा आएको देखापर्दछ। सिन्धु घाटीको सभ्यतामा पनि यो शीप विद्यमान थियो। हिजोआज यो शीपको प्रचार भारत, नेपाल, बर्मा र मलेशियामा खूब छ। 'मैन पगालेर' बनाउने प्रक्रिया (Cire perdue) भन्नाले ती सबै ढाल्ने विधिलाई भनिन्छ जसमा पगालेको धातुले मैनको ठाउँ ग्रहण गर्दछ। यसबाट तीनै आयामको मूर्ति बन्न जान्छ। यस पद्धतिबाट खँदिलो र खोक्रो दुवै खालका मूर्तिहरूको निर्माण हुन्छ।

यसको परिचयात्मक खण्डमा माथिका कुराबाहेक ढाल्ने पद्धतिको वर्णन पनि गरिएको छ। यसअनुसार पहिले खँदिलो मूर्तिको ढाँचा मैनमा तयार गरिन्छ र त्यसमाथि माटोको बाक्लो लेप लगाइन्छ। यसरी तयार भई सुकेपछि त्यस ढाँचालाई आगोमा पोल्दा भित्रको मैन सबै पगालेर पहिलेनै बनाएको एउटा प्वालबाट निस्कन्छ। त्यसै प्वालबाट अनि पगालेको धातुको झोल खन्याइन्छ र मूर्ति तयार हुन्छ। यो पद्धति हिजोआज दक्षिण भारतमा प्रचलित छ। खोक्रो मूर्ति बनाउँदा ढाँचा पहिले माटोमा तयार गरिन्छ र त्यसमाथि दुइ मिलिमिटर बाक्लो मैनको पत्र लगाइन्छ र फेरि अन्तमा अर्को माटोको पत्रले लेपिन्छ। यसलाई आगोमा पगाल्दा मैन निकलन्छ अनि बीचमा धातु खन्याइन्छ। यो पद्धति मध्य र पूर्वी भारतमा प्रयुक्त छ। नेपालमा खोक्रो मूर्ति ढाल्ने प्रक्रिया अलि बेग्लै छ। यसअनुसार माटोको ढाँचाको भित्र र बाहिरपट्टि मैनको लेप लगाइन्छ। यो पद्धति धर्मपालको समयमा बंगाल र बिहारमा पाल शैलीमा व्यवहृत थियो र नेपालमा यसले १२औँ शताब्दीतिर प्रवेश गर्‍यो। नेपालमा धातुका मूर्ति मुख्यतः १४ धौं देखि १८ रौं शताब्दीसम्म बने र यसलाई बनाउने कलाकारहरू नेवार हुन्।

प्रस्तुत अध्ययन पाटनका मूर्तिकार जगतमान शाक्यको कार्यलाई हेरेर गरिएको हो। यिनी १७ रौं शताब्दीमा बनेको उ बहालमा बस्दछन्। केही वर्णन उनको घर र बहालको गरिएको छ। त्यसपछि उनको दिनको काम गर्ने घण्टाको वर्णन पनि छ। मूर्ति बनाउने धातु ढलोको हो। ढलोको दुइ मिश्रणको वर्णन पनि यहाँ गरिएको छ। धातु भारतबाट प्राप्त गरिन्छ। उपयोग गरिने मैन पनि दुइ प्रकारका छन् भनी भनिएको छ। कलाकारले प्रयोग गर्ने भाषामा तिनलाई तापाला सी र चिकुला सी भनिन्छ। यो मैन स्थानीय स्रोतबाट प्राप्त हुन्छ।

ढाल्ने प्रक्रिया जटिल छ। यसलाई लाग्ने समय दिनको लम्बाइ, यामको तापमान र कलाकारको मनःस्थितिमा भरपर्ने कुरा हो। मूर्तिको ढाँचा कलाकारको आफ्नै कल्पनाबाट या तस्वीरबाट तयार गरिन्छ। विभिन्न अङ्गको अनुपात बिलकुल शास्त्रीय गणनामा आधारित हुन्छ। एक मूर्तिको विभिन्न अङ्ग बेग्लामेग्लै बनाइन्छ र अन्त्यमा मात्र जोडिन्छ। मैनलाई एउटा ठूलो र एउटा सानो ढुङ्गाको मद्दतले पिनेर तन्काइन्छ र यी मैनका पातालाई आरनको तातोमा राखेर मूर्तिको विभिन्न भाग बनाउन थालिन्छ। यस निर्माणमा लाग्ने

मुख्य उपकरणहरूको विवरण पनि दिइएको छ। सगै तातो मैन जमाउन पानी पनि राखिएको हुन्छ। प्रतिमूर्ति प्राप्त गर्न मूल ढाँचाबाट दशगुना बाक्लो मैनको पत्र लगाइन्छ। केही तातो मैनलाई औँलाले थिचेर लगाइन्छ। त्यसपछि यी दुइ भागलाई छुट्ट्याइन्छ र यसप्रकार साँचो बनेर तयार हुन्छ।

ढाल्ने र ढाँचा तयार पार्ने तरीकाको प्रत्येक अवस्था वर्णन गरिएको छ। सबैभन्दा चाखलाग्दो कुरा त के हो भने लेखकले कलाकारले यस सिलसिलामा प्रयोग गर्ने प्रादेशिक नेवारी शब्दहरूलाई पनि कोष्ठ भित्र दिएका छन्। अतः लेख अत्यन्त रोचक र उपयोगी सिद्ध हुन्छ।

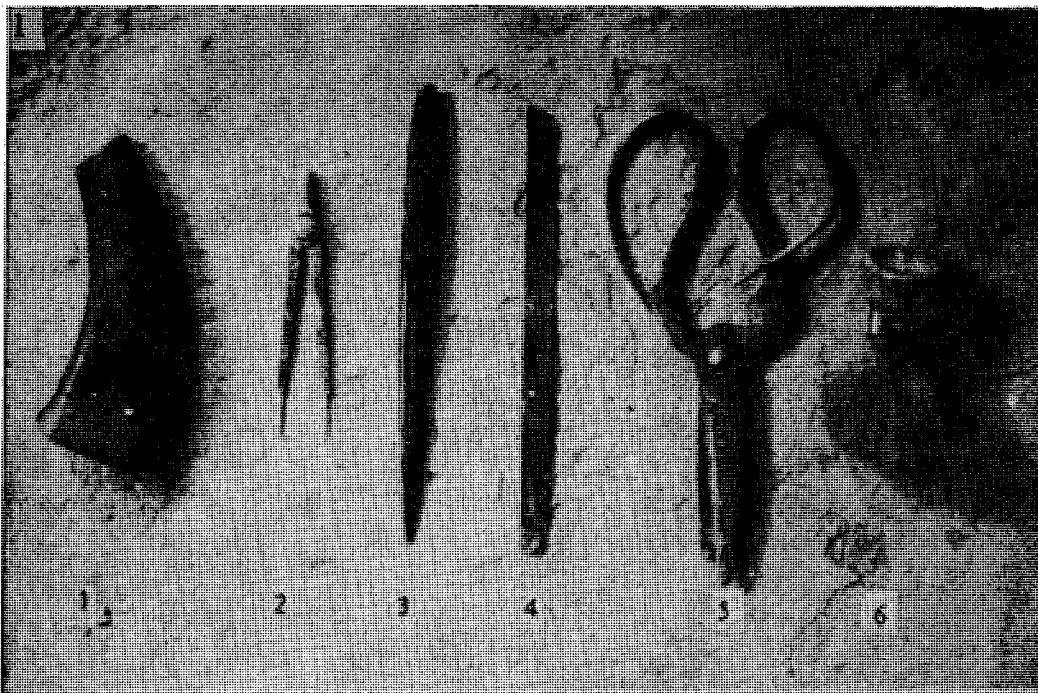
A. INTRODUCTION

Le procédé de fonte avec cire perdue est une technique artisanale très ancienne. Pratiquée d'abord par les Grecs dès l'âge du bronze (3000 av. J. C. 1) elle apparaît aussi très tôt en Inde, où les Rig Veda, les Upanishad et certains textes bouddhiques en Pali y font référence.² On a trouvé d'ailleurs en Inde, à Chanhu Daro, Mohenjo Daro et Harappa³ des épingles en bronze et cuivre faites par procédé de cire perdue (2500-1500 av.J.C.) Ces épingles ont aussi des répliques hors de l'Inde, ce qui prouverait des contacts avec l'ouest. Les Indiens Maya d'Amérique Centrale étaient familiers avec ce procédé, ainsi que les précolombiens du Mexique.⁴ Miguel Covarubias dans "Indian Art of the Americas" parle de cette technique où la cire était mélangée avec de la résine de copal et où le premier modèle était fait avec du charbon de bois mélangé à de l'argile.

Le procédé de cire perdue est très vivant à l'heure actuelle au Bénin, en Inde, au Népal, en Birmanie et en Malaisie.

Plus précisément, on appelle "procédé de cire perdue" tout travail de moulage où la cire est remplacée par le métal. Cela permet à l'artisan de créer n'importe quelle statue à trois dimensions. Deux sortes de fabrications se pratiquent: la fonte pleine et la fonte creuse.

1. On invente à cette époque la fusion des métaux et leur coulée, d'abord par fours ouverts, puis dans des moules d'argile: en même temps on découvre la cire d'abeille, qui permet le procédé de cire perdue.
2. *Radhakamal Mukerjee*, *The Culture and Art of India*, London, 1959. Le traité le plus élaboré et le plus précis est dans le *Silpasastra*, 68 ème chapitre. Ce texte, élaboré probablement pendant la période Gupta, sert de modèle aux artisans du sud de l'Inde.
3. Grands centres de civilisation et de commerce où se développe principalement la science des métaux.
4. *Samuel K. Lothrop*, "Metals from the Cenote of Sacrifice", *Memoirs of the Peabody Museum of Harvard University*, vol. X, No. 2. On trouve ce même procédé chez les Incas et les habitants des Andes, chez les Quimbayas (1000-1300 ap. J. C.) et les Chibchas (1300-1438 ap. J. C.)

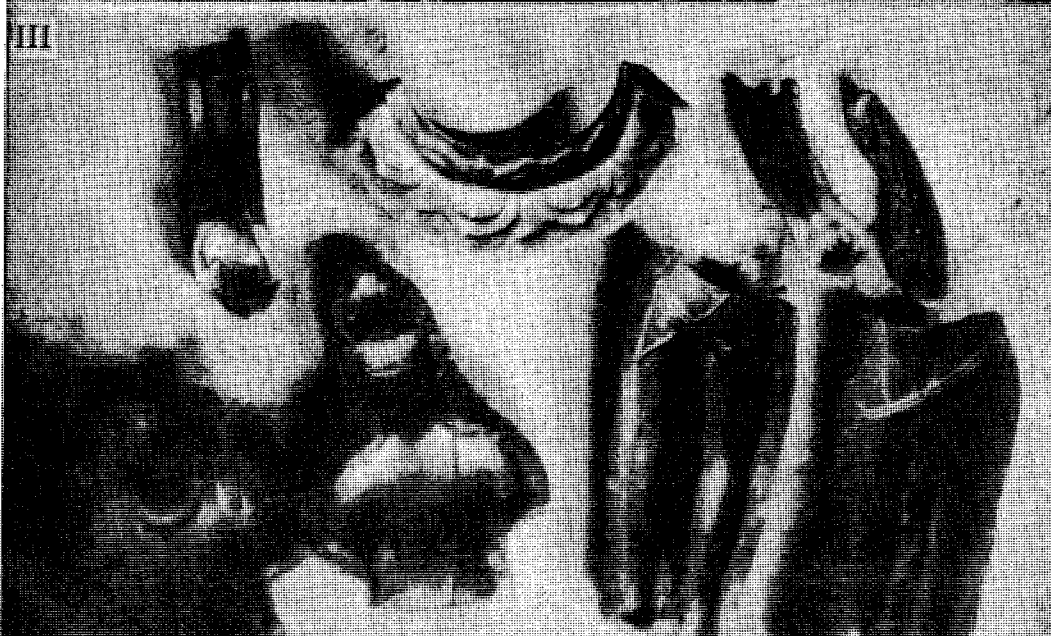


I. Outils employés dans la préparation de la statue en cire pour le passage des enduits.

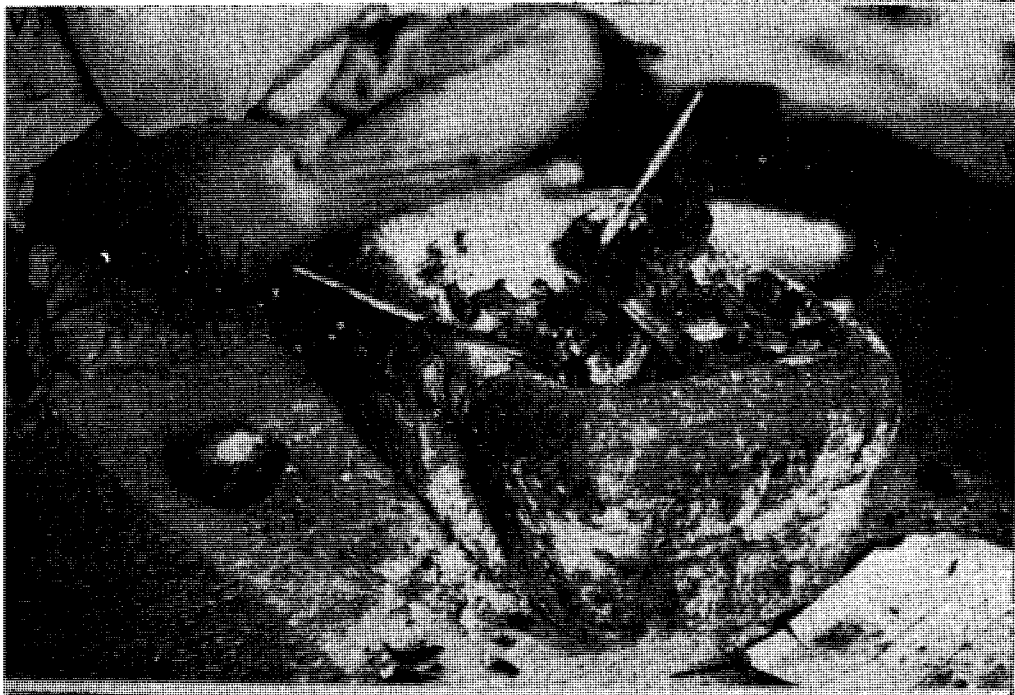
1. Gros silāyakū.
2. Compas.
3. Silāyakū, longueur 20 cm.
4. Lime, calaṃcā, (20 cm.),
5. Ciseaux pour découper la cire,
6. Brosse en poils de sanglier pour le passage des enduits : phāsa thakuṃcā.



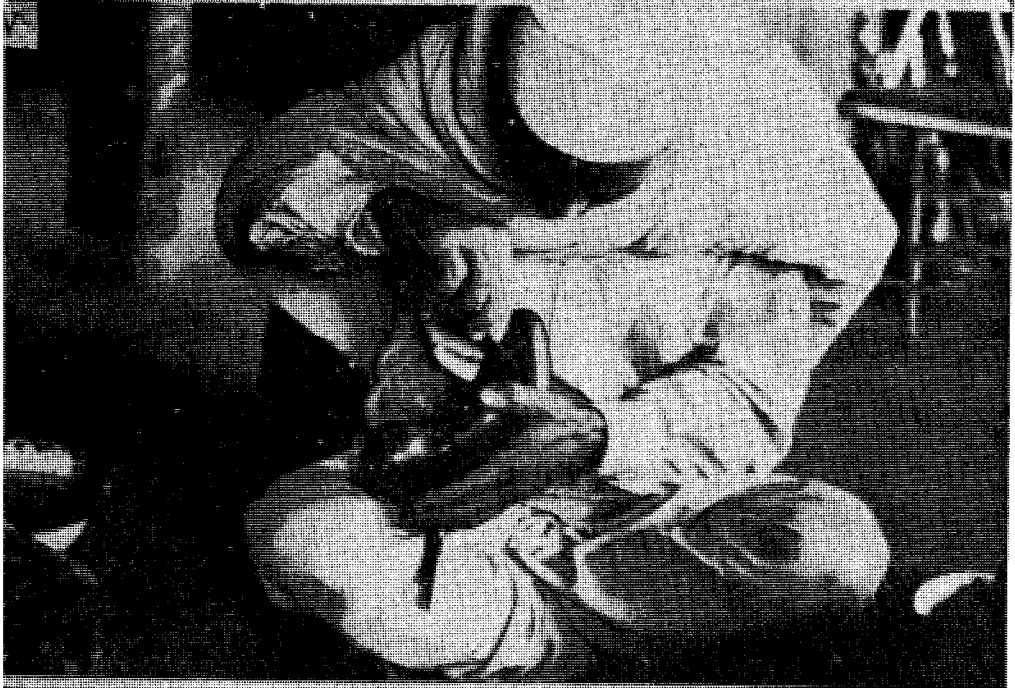
II. Les plaques de cire sont légèrement chauffées sur le milācā, avant d'être appliquées sur la matrice, pour donner ensuite les morceaux de moule mâle.



III. Morceaux de la matrice (thāsā), qui serviront à la fabrication en série des statues; ils sont faits d'après le modèle d'origine en cire dix fois plus



IV. Milācā: four autour duquel tout le travail s'accomplit. Une coupelle avec de la cire constamment chaude, dans laquelle trempe un petit baton de bois pour les retouches.



V. L'artisan aplanit les jointures avec le silā-yāku.



VI. Application du deuxième enduit, plus épais que le premier.

Pour la fonte pleine, le modèle en cire pleine est recouvert d'un enduit d'argile, la cire une fois chauffée s'écoule par un orifice préparé, et le métal en fusion rentre par ce même orifice. Cette technique est prépondérante aujourd'hui dans le sud de l'Inde.⁵

Pour la fonte creuse, un modèle d'argile est recouvert de bandes de cire de deux millimètres d'épaisseur, et puis de nouveau d'argile; le métal remplace la couche de cire.

Cette technique est principalement employée en Inde du centre et de l'est.⁶ Au Népal, la technique de fonte creuse est différente: le modèle en cire creuse est enduit à l'intérieur et à l'extérieur d'argile. Alors qu'en Inde la dynastie Pala a développé cet art durant le règne des rois Dharmapala et Devapala au Bengale et au Bihar,⁷ cette technique serait arrivée au Népal au XIème siècle, quand les fondeurs spécialisés en images bouddhistes ont fui vers le Népal l'invasion des musulmans au Bengale.

La plupart des statues du Népal datent de la dynastie Malla du XIVème au XVIIIème siècle. Au XVème, l'art a atteint son apogée. A cette époque un artiste népalais, Arniko, peintre et sculpteur, fut invité d'abord au Tibet puis à la cour de l'empereur de Chine. L'actuelle production au Népal est faite principalement par les Néwars.⁸

B. ETUDE DE LA TECHNIQUE ACTUELLE AU NEPAL.

(1) *L'artiste.*

L'étude a été faite à Patan chez un artisan Néwar, Jagat Man Sakya. Parmi les Sakya on distingue quelques groupes:

- les Bajracharyas
- les Sakyas, parmi lesquels: —sculpteurs sur bois (sika:mi)
—maçons (daka-mi)

5. *Census of India, State of Madras*, 1961 ("cire perdue at Swamimalai")

6. *Ruth Reeves*, *Cire perdue Casting in India*, 144 pp. 74 plates, Craft Museum, New Delhi, 1962. Aujourd'hui six centres de production existent à l'est, au centre et au sud de l'Inde.

- a) Rampur, district de Bankura (Bengale de l'Ouest)
- b) Lowadi, district de Ranchi (Bihar)
- c) Pairakuli, Sorponkha, district de Mayarbhanj (Orissa)
- d) Jagdalpur, district de Bastar (Madhya Pradesh)
- e) Arnasol, Mundakota, district de Mayarbhanj (Orissa)
- f) Swamimalai, district de Thanjavur (Tamilnadu)

7. *Chintavoni Kar*, *Indian Metal Sculpture*, vii et 46 pp., 61 fig., London, 1952.

P. 8 *ercy Brown*, "The Art Nepal," *Asiatic Review* vol. XXXLV, 1938

—orfèvres (lumka :mi)

—fondeurs (thaka :mi)

(2) *Le lieu de travail et le travail.*

L'habitat de l'artiste et son lieu de travail sont les mêmes. Jagat Man habite Uu Bahal, construit au XVIIème siècle. Au Népal chaque Sakya est attaché à un Bahal où se trouve le dieu tantrique auquel sa famille est reliée. 9

Environ vingt familles à Uu Bahal fondent le métal, tandis que dans le reste de la ville, environ vingt à trente familles font aussi ce travail. Alors que beaucoup d'artisans abandonnent leur métier, les fondeurs, au contraire, vu la demande croissante pour l'exportation, ouvrent de nouveaux ateliers.

La maison de Jagat Man est une maison néwar à plusieurs étages. Le travail de modelages de la cire et le passage des enduits se font aux deux étages supérieurs; et la fonte est au rez-de-chaussée, dans une petite cours carrée (chemli) où se trouvent les fours. 10

Tôt le matin, à six heures, l'artiste se met à l'oeuvre, aidé d'un oncle de quarante cinq ans, d'un cousin de trente-cinq ans et de deux apprentis de quatorze et quinze ans. Le travail continuera jusqu'au soir, dix-huit heures, et ne sera interrompu que par le repas de dix heures.

La tâche la plus appréciée est le modelage de la cire qui se fait toujours en groupe, par terre, en cercle autour d'un four d'argile (mina :). Ce four est recouvert d'une grille sur laquelle du charbon de bois brûle constamment, donnant un feu doux; l'air circule par une ouverture placée sous le four.

(3) *Les matières premières utilisées et le prix de revient.*

Il y a deux façons de faire le bronze :

—mélanger le cuivre¹¹ (12 pau) et le zinc¹¹ (5 pau)

—mélanger le laiton¹¹ (12 pau) et le zinc (1 pau et demi).

Les métaux sont généralement achetés en produits finis sur le marché de Patan, contrôlé et alimenté par les Indiens.

On emploie deux sortes de cire :

9. Bahal: cour entourée de maisons, ayant un temple bouddhiste.

10. Trois sortes de fours :

a) les fours qui servent à la récupération de la cire : (si lhvegu ga :)

b) les fours qui servent à chauffer le métal (bhamca ga :)

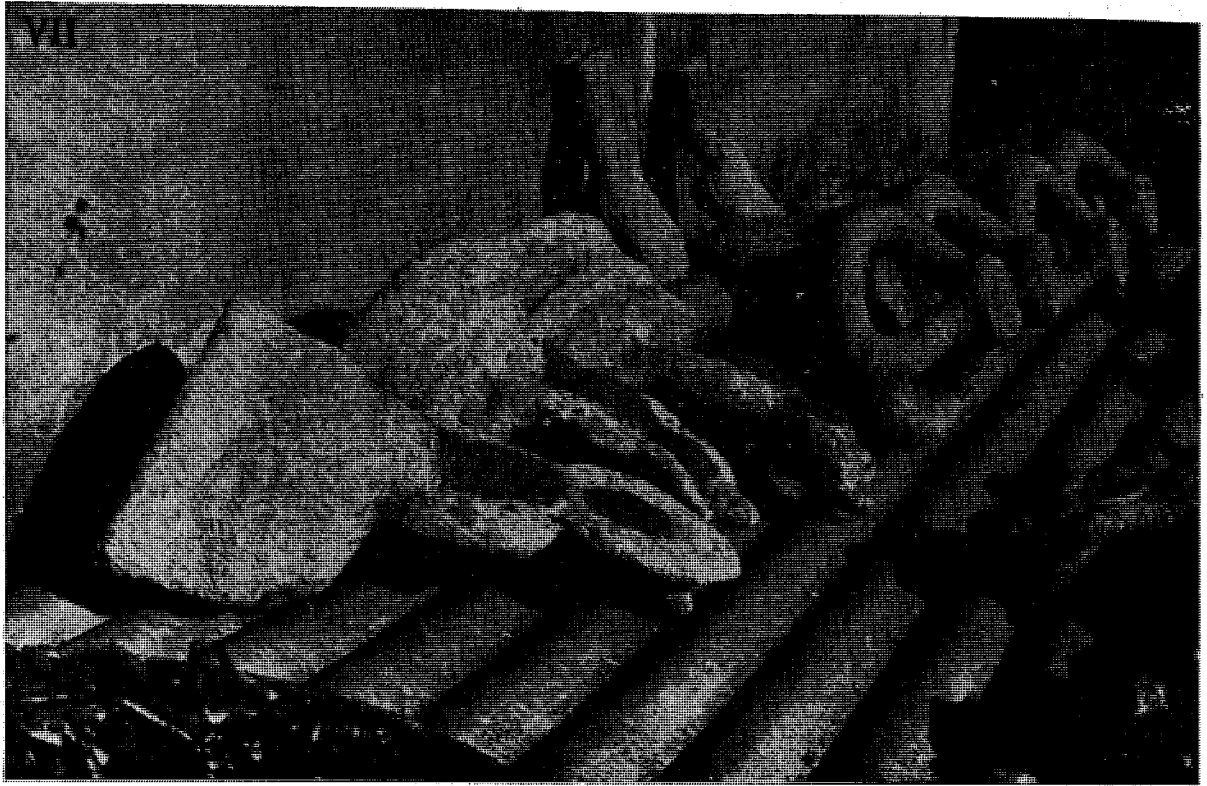
c) les fours qui servent à chauffer les moules (tham yaygu ga :)

11. a) zinc: N. Rs. 20 par dharni (254 grs.)

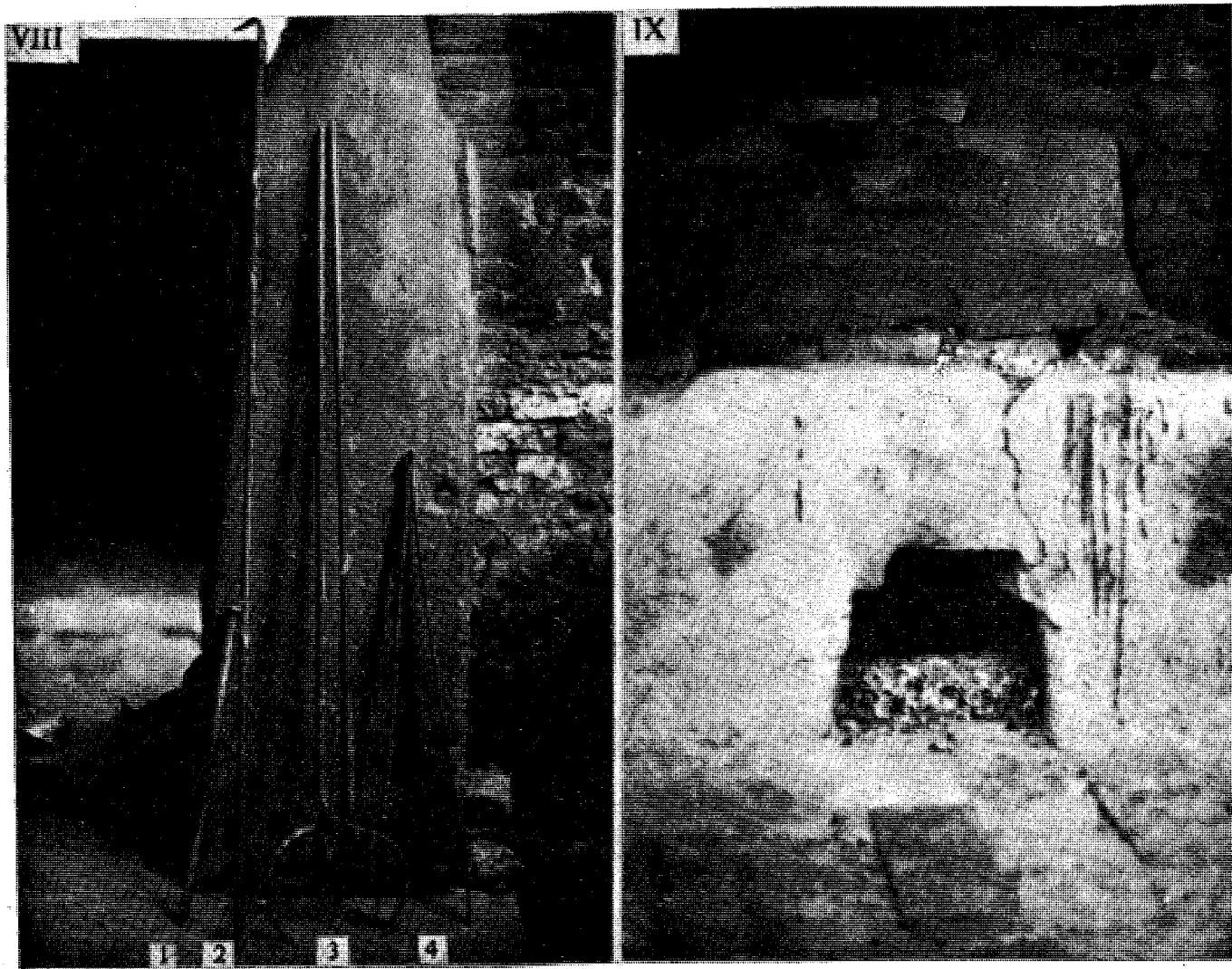
b) cuivre: N. Rs 44 par dharni

c) laiton: N. Rs 32 par dharni

d) cire: N. Rs 20 par dharni



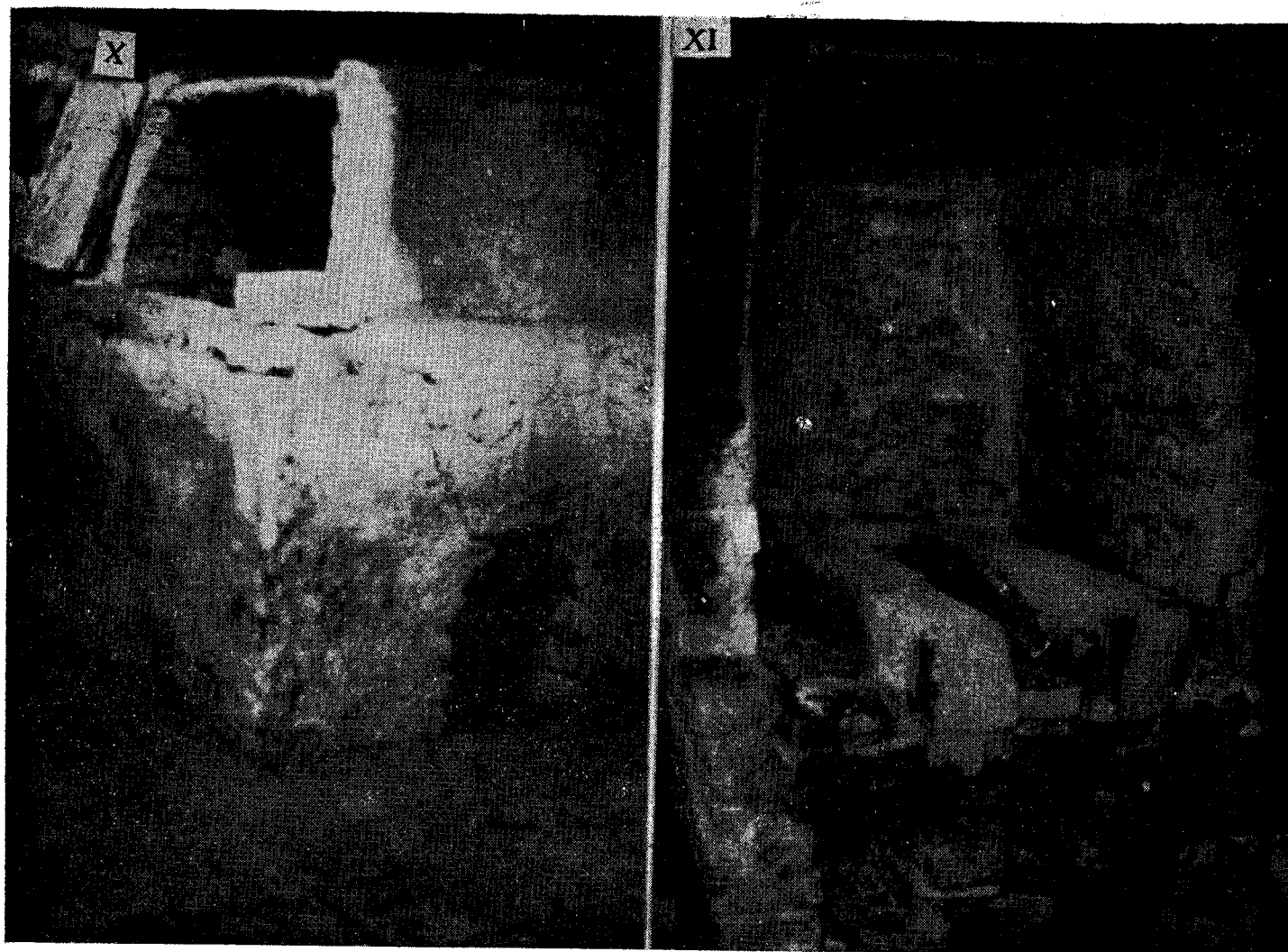
VII. Les statues en cire, recouvertes de leur enduit, sèchent au dernier étage de la maison.



VIII Outils servant à la fonte:

- 1. Barre pour gratter les enduits (30 cm.)*
- 2. Crochet pour percer les creusets: ham. (100 cm.)*
- 3. Pincés pour prendre les creusets et les moules: bhomcha chalim. (80 cm.)*
- 4. Pincés pour prendre le charbon de bois. (50 cm),*

IX Four pour la récupération de la cire: sî lhvegú ga: . Chauffé par en dessous par un feu de bois et par en haut par du charbon de bois retenu par une grille. (Hauteur: 60 cm., profondeur: 80 cm., largeur: 100 cm.)



X. Four pour faire fondre le métal: *bhomcā*. Dans la partie supérieure, fermée lors de la fonte, on met six creusets que l'on recouvre de charbon de bois. (Hauteur: 100 cm.)

XI. Four pour faire chauffer les moules: *tham yāygu ga:*. Les moules sont placés dans le four béant, qui est ensuite refermé par des briques amovibles. Par les trois ouvertures du bas on introduit le bois qui chauffera le four. (Hauteur: 150 cm., profondeur: 80 cm, largeur: 80 cm.)



XII. L'apprenti gratte l'enduit après la fonte.

- la cire d'été (tapala si) faite de résine (sila :) et de cire
- la cire d'hiver (cikula si) dans laquelle on ajoute une huile végétale extraite des graines de l'arbre *Madhura butyracea* (nép. cyuri). 12

La cire est achetée à des Tamangs autour de la Vallée; l'argile est apportée par les Jyapus Kumale chez l'artisan. 13

Une statue qui revient à 110 roupies est vendue 135 roupies. Le maître touche 20 roupies pour le modelage; on compte 20 roupies pour les aides, 50 roupies pour le métal, 10 roupies pour le bois et 7 à 12 roupies pour la cire.

(4) La technique

Avant d'aborder la technique proprement dite, il faut noter que l'étude de la durée des opérations est trop compliquée pour être mentionnée précisément ici. Les gestes sont toujours très rapides, vu les matières employées et la qualité de travail. Le temps peut varier selon les jours, la température, l'humeur de l'artiste. Le problème de temps ferait l'objet d'une étude à lui seul.

Le travail de cire perdue est utilisé non seulement pour les statues, mais aussi pour les ustensiles de cuisine. Nous étudierons ici la technique pour une statue.

(a) Fabrication du modèle original (bānki).

Il s'agit du modèle en cire créé par l'artiste d'après son imagination ou d'après une photographie ou autre modèle, et avec lequel il fera la matrice.

L'artiste prend les mesures de la photo avec un compas et multiplie ensuite selon la taille demandée. Il peut multiplier par cinq mais il garde toujours, selon l'ancienne tradition, un canon très strict des proportions.

Le modèle est fait en différentes parties qui ne sont jointes que pour le dernier modèle qui sera fondu pendant la fonte de la cire. Prenons l'exemple d'un Buddha, qui a neuf parties différentes;

- le devant de la statue avec les avant-bras
- le dessus des jambes avec le dorje
- deux dos de bras
- un devant de socle
- un dos de socle

12. Huile végétale (nep. cyuriko ghiu) N. Rs 10 par dharni (1973)

13. On trouve dans le sol de la vallée de Kathmandu cinq couches d'argile :

- a) paṃ ca : pour le sol des maisons, N. Rs 1 par dharni
- b) mahāsu ca : qui sert pour le deuxième enduit, N. Rs 1 par dharni
- c) gathi ca : qui sert pour les creusets et les grilles des fours, N. Rs 1 par dharni
- d) mesiṃ ca : qui sert comme premier enduit, N. Rs 1.50 par dharni
- e) kaṃ ca : qui sert d'engrais, N. Rs 1 par dharni

La cire est aplaniée sur une grosse pierre carrée mouillée (ma loham) à l'aide d'une autre pierre ronde (macā loham) par un apprenti. Les plaques ainsi préparées sont ensuite chauffées à distance sur le four, par un autre apprenti, puis le maître commence à préparer les différentes parties. Pour ce travail il a quatre choses devant lui :

- le four (mina:) pour chauffer la cire et la rendre plus maléable
- l'eau pour refroidir et durcir la cire
- une spatule faite d'une corne de buffle, de vingt centimètres de long, sphérique, sauf le bout qui est légèrement applati (silāyakū)
- un petit godet dans lequel de la cire constamment fondue peut être appliquée à chaque instant avec un morceau de bois pour les retouches.

Pendant le travail, il mouille souvent la spatule avec sa salive pour que la cire ne colle pas à la spatule.

(b) Fabrication de la matrice.

Pour obtenir des répliques, des plaques de cire dix fois plus épaisses sont appliquées sur le modèle original. Pour ce faire, l'artisan met de l'eau sur la partie du modèle original sur laquelle il travaille, et y applique par pression des doigts la cire légèrement chaude; puis il décolle les deux parties et obtient la matrice (thāsā, "clef") qui sera utilisée pour faire les statues en cire.

(c) Fabrication du moule mâle.

Ce modèle sera fondu pendant le procédé de cire perdue. De nouveau la cire est aplaniée sur la pierre en plaques dix fois plus fines que la matrice; ces plaques seront découpées avec des ciseaux et préparées selon la taille de la partie à obtenir.

Pour durcir les plaques de cire chaude qu'il y applique, l'artisan humecte la partie intérieure de la matrice. Une fois la cire durcie, il décolle les deux parties et obtient une partie de moule mâle. Les contours sont ensuite découpés très précisément avec une lime coupante de vingt centimètres de long (calaṃcā) chauffée sur le four.

La dernière phase est la jointure des différentes parties du moule mâle, pour obtenir la statue de cire complète, exacte réplique de la future statue en métal. Après avoir égalisé de nouveau les bords des morceaux avec la lime, l'artiste cèle les parties avec la spatule pendant deux bonnes heures. Il finit par une vérification de l'aplomb de la statue. Avant la pose des enduits, un trou est découpé dans le dos pour faciliter l'application de l'argile à l'intérieur de la statue. Tous les ornements sont faits séparément.

(d) Pose des enduits.

Le premier enduit est le mesim ca:14 50% de bouse de vache et 50% de mesim ca. Cet enduit étant très liquide, l'artisan y immerge la statue quelques secondes se-

14. Dans le sud de l'Inde on ajoute du sable à l'argile pour une meilleure plasticité de l'enduit (Census of India, *op cit*)

XIII

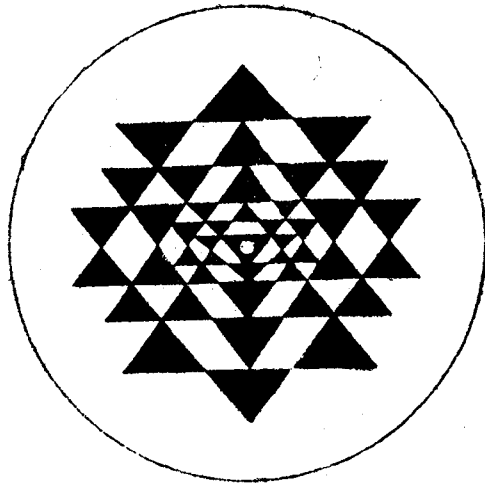


XIII. La statue vient d'être fondue et n'est pas encore nettoyée totalement de ses enduits; le trépied n'a pas encore été scié.

XIV



XIV. Travail de raffinage de la statue.



ulement et la sort. Ce premier enduit sechera au soleil entre deux et quatre jours. Puis une nouvelle fois on plongera la statue dans cet enduit et on la laissera sécher quatre jours.

On passe ensuite un autre enduit, beaucoup plus épais, qui sera la troisième couche: composé de 50% de terre jaune (mahasu ca) et 50% de balle de riz, il est passé à l'intérieur et à l'extérieur de la statue avec une brosse en poils de sanglier (phasa thaumca). Pour l'évacuation de la cire et la coule du métal en fusion un trépied en cire pleine est appliqué à la base de la statue, Pour ce travail, on gratte à la lime l'enduit à la base de la statue en trois points qu'on chauffe légèrement et sur lesquels on applique le trépied. En même temps l'artiste va fermer le trou qui est dans le dos. Pour cela il humecte les contours du trou, les gratte à la lime, les chauffe et y applique une pièce préparée d'avance et s'encastant parfaitement, puis il aplannit le tout avec sa spatule. Cette pièce sera recouverte de mesim ca et le trépied de mahasu ca.

Après quatre jours, quand les deux différents enduits sont secs, il pose le dernier enduit de mahasu ca, remplissant complètement l'intérieur de la statue et couvrant l'extérieur d'une couche très épaisse. Le tout sechera au soleil pendant environ une semaine.

(e) La fonte.

Pour la récupération de la cire le moule ainsi préparé (say) est légèrement chauffé pendant une à deux heures sur un four à charbon de bois (si lhvegu ga:) puis la statue est renversée sur deux planches au dessus d'un bac d'eau (atha:) dans lequel la cire durcit. Ainsi récupérée, elle sera réutilisée.

15. *Swarnakamal Bhowmik*, "Technical Study and Conservation of a Nepalese Image from the Baroda Museum", *Journal of the Oriental Institute, Baroda*, vol. XIII, No. 4, 1964, (p. 393-398). Pour l'alliage, M. Bhowmik donne les proportions suivantes:

- a) cuivre 60%
- b) zinc 35,3%
- c) plomb 2,37%
- d) fer 2,75%
- e) le reste en or, arsenic et métal.

Le plomb rend plus fluide et aide à la fonte. Le fer était employé à sa place par les anciens métallurgistes. Il apparaît que la méthode d'extraction du métal adoptée par les Népalais était très avancée et atteignait une perfection considérable. Il y a peu d'exemples de laiton dans la civilisation ancienne avant le XVIIème siècle sauf en Chine, d'autre part le zinc est très difficile à extraire. Il semblerait donc que la fabrication de statues en laiton au Népal doit avoir commencé après le XVIIème siècle.

Les statues vidées de leur cire sont chauffées dans un autre four (tham yagu ga:), pendant cinq heures pour obtenir une température aussi proche que possible de celle du métal en fusion. En même temps le métal est pillé et mis dans les creusets (bhomca), faits de 50 % de balle de riz et de 50 % de fathi ca. Ils sont de trente centimètres de haut, chacun pouvant contenir environ quatre kilos de métal.¹⁵ Lorsque les flammes bleues apparaissent, le métal est fondu.

L'artisan prend les creusets avec une grande pince en fer (bhomca challim), et secoue deux à trois fois pour rendre le tout homogène et sentir si le métal est complètement fondu. Les moules sont sortis du four et renversés en position de remplissage. Les creusets sont perforés avec un crochet (ham) et le métal est versé par le trépied. Le métal durcit instantanément lorsque les moules sont immergés.

Finalement, les enduits sont cassés avec une barre de fer et le trépied est scié.

(f) Méthodes de vieillissement artificiel.

Seul le maître peut faire ce travail, et différentes méthodes se présentent à lui.

Dans la première méthode, une statue sur laquelle est appliquée un mélange de sel, poudre de charbon de bois et jus de citron, est mise, entourée de paille de riz, dans un endroit ensoleillé pour quelques jours.

Autrement, certaines statues en bronze et cuivre, enduites d'un mélange de sel et de citron sont placées dans un endroit humide, entourées d'un chiffon pendant six à douze mois, ou bien elles peuvent être chauffées sur une lampe à pétrole.

Le troisième procédé est d'enterrer la statue dans le sol pendant un an, enduite de purin, de cendres, de sel et de bouse de vache pour obtenir un effet corrosif.

Parmi les techniques artisanales au Népal, la fonte par cire perdue est une des plus élaborées et reste encore très vivante. Malgré une production croissante des statues due à l'exportation et à la demande à l'intérieur du pays, la technique de fabrication reste traditionnelle, outils et travail n'ont pas évolué depuis des siècles. Patan (Lalitpur) demeure le centre le plus important dans la vallée.

* * *