

Fonderie d'art des CYCLOPES
13 bis route de Pessac
33700 Mérignac

Tél. : 05.56.99.08.94

www.fonderiedescyclopes.com

Email : info@fonderiedescyclopes.com

Monsieur Frédéric MICHEL est aujourd'hui le directeur de la fonderie d'art des CYCLOPES. Originaire de l'Est de la France, il a débuté ses études avec un BTS Fonderie, ce qui lui a permis de se diriger vers un métier manuel et de précision. Il est ensuite devenu Ingénieur en Fonderie Industrielle en sortant de l'Ecole Supérieure de Fonderie de Paris. Ces neuf années d'études se sont déroulées entre la France et l'étranger. Son premier emploi était au sein d'un pôle de Recherche et Développement pour la fonderie automobile, avec le Prototypage comme spécialisation. Il compare souvent ce premier métier à celui d'un sculpteur, car avant le lancement en production de pièces automobiles, il y a tout un long parcours de recherche et de précision pour penser et créer la première pièce d'un lot, qui permet la production de toutes les pièces suivantes.

Fondre une œuvre d'art en bronze, et plus particulièrement le fait d'être acteur lors de chaque étape de la fabrication, a toujours été une passion. Très rapidement, avec cet intérêt grandissant, Monsieur Frédéric MICHEL et l'un de ses amis de BTS, Monsieur Nicolas DURAND, ont mis en place une petite fonderie qu'ils géraient pendant leur temps libre. Le temps est passé et ils se sont finalement associés pour développer ensemble leur propre fonderie. C'est donc de la rencontre de ces deux passionnés qu'est née la fonderie d'art des CYCLOPES.

Cette fonderie a été créée en 1997 dans le Grand Est, dans leur région natale mais aussi dans ce berceau français de la métallurgie. Quelques années plus tard, en 2000, ils décident de déménager leur fonderie dans une région moins concurrentielle et de se rapprocher d'une autre clientèle. La fonderie sera alors installée à Libourne en Gironde.

En 2014, dans un souci de confort de travail pour toute l'équipe et d'accueil pour leur clientèle, ils déménagent à nouveau la fonderie pour s'installer définitivement dans de plus grands locaux à Mérignac, aux portes de Bordeaux. Le bronze d'art représente 90% de leur activité, ils travaillent aussi le laiton et l'aluminium.

Bien que leur association professionnelle se soit arrêtée début 2019, Monsieur Frédéric MICHEL, avec plus de trente ans d'expérience, a choisi de poursuivre sa passion, son métier au sein de la fonderie des CYCLOPES, ainsi que son engagement auprès de ses clients sculpteurs.



Crédit photo : Laurent WANGERMEZ
(sculpture de Olivier MARTIN) (Photo non libre de droit)

Depuis quelques années, en parallèle de la fonderie d'art des CYCLOPES, Monsieur Frédéric MICHEL est aussi responsable d'une structure de Conseils et formations.

Il est amené à se déplacer pour former ou conseiller des professeurs dans des lycées professionnels, des confrères au sein de leur propre fonderie. Autrement, il accueille des stagiaires ou des artistes professionnels au sein de la fonderie des CYCLOPES. Il propose :

- Des formations de quelques jours avec délivrance d'une attestation. Ce sont des formations « à la carte », généralement ciblées sur la technicité d'étapes bien précises : la création du moule et la patine.

Rencontre avec la Fonderie d'art des CYCLOPES

- Une formation plus longue, qui est une certification de la métallurgie (Certificats de Qualification Professionnelle de la Métallurgie - CQPM). Cela représente environ 400 heures de formation aux techniques de la fonderie, le développement d'un projet personnel avec la rédaction d'un mémoire. Pour la validation de cette formation, les membres du jury sont des cadres de la haute métallurgie industrielle venant d'entreprises extérieures, et ils évaluent à la fois le projet du stagiaire et son mémoire.

Les membres de l'équipe travaillant à la fonderie des Cyclopes sont majoritairement polyvalents, ce qui est idéal. Actuellement, l'équipe est composée de 6 personnes :

Julie BALSAX, arrivée début Juillet, travaille à la fois dans l'atelier cire et l'atelier patine.

Franck LELOIR est responsable de l'atelier fonte, depuis plus de 10 ans.

Frédéric MICHEL, en tant que responsable de la fonderie, il participe à plusieurs ateliers dont la fonte, et travaille plus particulièrement à l'atelier patine.

Cristina PUERTA, depuis maintenant 7 ans, gère le pôle secrétariat et administration.

Marie de RIVOYRE, depuis bientôt 5 ans, travaille dans l'atelier ciselure.

Laurent ROSSELY, travaille depuis plus de 10 ans au sein de l'atelier ciselure.



Crédit photo : Laurent WANGERMEZ (sculpture d'Olivier MARTIN) (Photo non libre de droit)

Quatre stagiaires travaillent actuellement dans la fonderie. Ces stagiaires peuvent venir des Beaux-Arts, de l'ENSAM (Ecole nationale supérieure d'arts et métiers) ou de formations plus techniques. Dès qu'un stagiaire entre au sein de la fonderie, il travaille toujours en binôme avec un membre de l'équipe, qui devient son référent. Les stagiaires peuvent alors apprendre et évoluer rapidement, et comprendre le fonctionnement et la vie de la fonderie au quotidien.

Dès lors que de nouveaux salariés vont intégrer la fonderie, ils sont obligatoirement formés sur place. Cette étape leur permet à la fois de trouver l'atelier avec lequel ils ont le plus d'affinités, d'approfondir et se perfectionner dans les tâches à réaliser, et ainsi d'intégrer définitivement l'équipe et la dynamique de travail.

L'obtention d'un BTS fonderie au préalable n'est pas une obligation. Travailler au sein d'une fonderie d'art est très technique et spécifique. Il est important tout de même d'avoir un œil artistique et d'être prêt à travailler en équipe.

Au sein de la fonderie des CYCLOPES, deux techniques de fonte peuvent être utilisées pour la fabrication d'une sculpture en bronze : la *Fonte à la cire perdue* ou la *Fonte au sable*.

Le choix entre ces deux techniques est déterminé en fonction de différentes caractéristiques spécifiques à chaque sculpture (exemple : les dimensions, l'épaisseur, les caractéristiques morphologiques de l'œuvre...), ainsi que la pièce que l'on souhaite obtenir. Généralement, la technique de la fonte au sable est utilisée pour la réalisation de plaques commémoratives ou de bas-reliefs.

La fonderie des CYCLOPES a toujours été composée des cinq ateliers nécessaires à la fabrication de sculptures en bronze selon la technique de fonte à la cire perdue.

Atelier moulage et atelier cire :

En fonction du choix de la technique de fonte, ce sont les étapes de ces deux ateliers qui diffèrent.

La technique de fonte à la cire perdue prévoit la fabrication d'un moule mou en élastomère maintenu dans une coque dure en résine (reproduction exacte de l'œuvre originale en négatif), afin de créer l'épaisseur de cire souhaitée et requise pour la future coulée (reproduction exacte de l'œuvre originale en cire en positif). Ce moule en élastomère et résine sera utilisé plusieurs fois puis détruit dès lors que le nombre d'exemplaires d' « Epreuve originale » auront été obtenues.

La technique de fonte au sable, prévoit un coffrage en bois avec un moule individuel et unique à chaque coulée. Le sable utilisé est un mélange très caractéristique puisque qu'il durcit et peut recevoir le bronze en fusion sans être impacté.



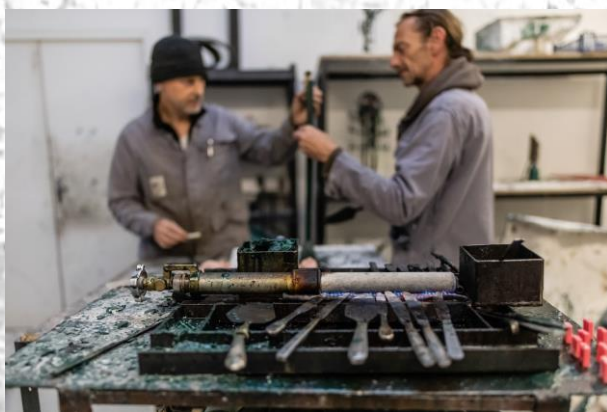
Atelier moulage

(fonte à la cire perdue)



Atelier moulage

(fonte au sable)



Crédit photo : Laurent WANGERMEZ
(Photo non libre de droit)

Atelier cire

Atelier fonte :

Selon la technique de fonte utilisée, la coulée s'effectue de la même manière. Les lingots de bronze sont chauffés jusqu'au stade de fusion. Le tout est ensuite coulé soit directement dans un moule de potée ou un cylindre si c'est une fonte à la cire perdue, ou directement dans un moule en sable.

Rencontre avec la Fonderie d'art des CYCLOPES

Ensuite, les étapes de finitions s'enchainent :

L'œuvre circule entre l'atelier fonte, avec le décochage et le sablage pour séparer le « brut de fonte » de son moule, l'atelier ciselure, puis l'atelier patine.



Atelier ciselure (sculpture de Pierre MOUZAT)



Atelier patine (sculpture de Pierre MOUZAT)

La fonderie d'art des CYCLOPES travaille de manière traditionnelle et souhaite garder cette qualité. Elle possède néanmoins tout un équipement de manutention pour les lourdes charges. La récente acquisition d'un « grand malaxeur continu » leur permet de fabriquer de plus grands moules en sable et donc de réaliser des sculptures monumentales avec cette technique de fonte.

La fonderie d'art des CYCLOPES a été honorée par le label Entreprise du Patrimoine Vivant (E.P.V.) en 2009.



Le travail de la fonderie des CYCLOPES a deux points forts :

- Les salariés de la fonderie sont tous des passionnés, chacun attentif au travail d'équipe que la fabrication d'une sculpture en bronze représente. Ils ont également un œil artistique, et savent être à l'écoute de la clientèle tout en étant force de proposition.

La fonderie a également aménagé un studio et espace de travail qui permet d'accueillir des artistes venant de loin, en résidence ou en location.

- La structure de Conseils et formations qui a été développée par Frédéric MICHEL.

La fonderie est ainsi devenue un lieu d'échanges, de partages et de propagation de ce savoir-faire. La recherche de qualité est une exigence du quotidien.

La clientèle de la fonderie des CYCLOPES a toujours été variée : Artistes professionnels, Amateurs, Antiquaires, Architectes, Institutions et Collectivités. Le sculpteur anglais, Desmond FOUNTAIN, est le premier artiste professionnel qui leur a fait confiance et les a suivis dans leur engagement.

Lors de la fabrication d'une sculpture en bronze, l'artiste concerné vient vérifier la reproduction en cire, la valider et la signer, puis sa présence est à nouveau importante pour la dernière étape de finition qui est la patine. Main dans la main, le sculpteur et la fonderie collaborent et avancent ensemble.

Rencontre avec la Fonderie d'art des CYCLOPES

Grâce au bouche-à-oreille et leur notoriété, ainsi qu'à leur présence sur Internet et les réseaux sociaux, de plus en plus d'artistes professionnels les sollicitent.

Les commandes d'institutions et de collectivités bien qu'ayant toujours été présentes se font plus nombreuses. Au printemps, une sculpture monumentale sortant de leurs ateliers a été inaugurée par la Ville de Bordeaux et installée sur les quais. Cette sculpture représentant « *Modeste Testas* » a été créée par l'artiste haïtien Woodly Caymitte dit Filippo, qui est venu travailler en résidence au sein de la fonderie.



La fonderie des CYCLOPES ouvre régulièrement ses portes au public, une manière de se faire connaître tout en permettant au public de comprendre toutes les étapes nécessaires à la fabrication d'une sculpture en bronze, et de pouvoir assister à chaque atelier.

L'accueil de groupes composés de 20 à 25 personnes, certain lundi de coulée, est possible. Dans ce cas, l'association ou le responsable du groupe prend contact directement avec la fonderie.

Autrement, pour les particuliers, la fonderie travaille également en collaboration avec un site Internet « Bienvenueencouillisses.com » ciblé sur les entreprises et l'économie de la Nouvelle-Aquitaine. Dès lors que 10 personnes sont inscrites, la visite peut être programmée.

Concernant BRefArt, Frédéric MICHEL considère que c'est une belle initiative qui prendra certainement de l'importance avec le temps. Aujourd'hui, les principales difficultés sont que peu d'artistes lui ont fait part de leur souhait d'y faire figurer leurs bronzes, et que cette étape va devoir s'intégrer dans leur quotidien.

En revanche, la fonderie tient à disposition de ses clients sculpteurs des flyers informatifs sur BRefArt pour continuer à communiquer.

« Certains disent que plus le bronze est léger et plus il est de qualité. »

« Effectivement, un bronze fin donc léger aura les qualités suivantes :

- Moins lourd, moins de matière, plus élégant

- Une plus belle patine. La patine requiert de chauffer la pièce. Une pièce légère peut être amenée à la température souhaitée de façon rapide et homogène, sans retard ni inertie. Cette maîtrise de la température garantie une patine de qualité.

- Une plus belle peau de pièce. Lors du refroidissement, le métal subit une contraction proportionnelle au volume de métal ; on a donc intérêt à faire une pièce la plus fine possible pour limiter le volume de retrait. » F.M.

Novembre 2019,
Interview réalisé par Juliette Giniaux