

PRESENTATION DE L'ENTREPRISE

1/ Une histoire d'Hommes

C'est en 1844 que la Faïencerie de Charolles a été créée par Hippolyte Prost. Au départ, cette petite fabrique fonctionnait avec deux artisans et le propriétaire. Leur volonté était de proposer des pièces de faïences utilitaires à un prix abordable. Très vite, la qualité du travail a eu un effet sur les commandes et la faïencerie s'est agrandie tout en complétant sa gamme par des produits de décoration. Ce sont ces productions qui ont fait connaître la faïence de Charolles.

Dès sa création, la Faïencerie de Charolles travaille la terre en "grand feu". Il s'agit de cuissons réalisées à une température supérieure à 1000 °C agrémentées d'émaux pour obtenir des textures et effets originaux.



Alfred Molin rachète la faïencerie en 1892 au décès de Monsieur Prost pour y installer son fils, Jules Molin.

L'histoire et la volonté créatrice se poursuivent avec des présentations d'émaux au Salon des Arts décoratifs ainsi que ses prix et brevets obtenus comme pour le Jaune Tonkin de Jules Molin en 1911, ou encore le bleu pâle pour lequel il obtient la Croix des Arts en 1925.

La famille Molin possèdera la faïencerie sur quatre générations.

Jacques, le dernier propriétaire Molin, fait ses études à l'école de Céramique de Vierzon et aux Beaux-Arts de Bourges.

Sa vision novatrice va perfectionner, rationaliser et simplifier la fabrication de la faïence. Sa femme, Kira, et lui perpétuent ces recherches de décors, formes et revêtements. Ils remettront en avant la sérigraphie avec notamment le vase Givenchy

et s'inspireront de l'Asie dans de nombreuses pièces de leur collection, grâce à la présence de l'artiste Li Shuang au sein de la faïencerie.



En juillet 1995, Edith et Benoît Terrier, reprennent la Faïencerie de Charolles. Ils perpétuent le savoir-faire, rééditent des motifs et des formes anciennes tout en développant les nouvelles créations tant au niveau des formes que des matières. La continuité dans l'action est assurée par leur fils Emmanuel et son épouse. De toute évidence, le secret de la réussite de cette manufacture bourguignonne n'est pas le fruit du hasard mais d'une parfaite symbiose entre matériaux de premier choix et savoir-faire ancestral, entre lignes épurées et harmonie des finitions.

Depuis cette période, l'orientation est résolument contemporaine; les lignes sont géométriques presque austères; les volumes sont surdimensionnés: les collections affirment un goût pour le luxe intemporel à la française, la qualité du design français connu dans le monde entier, mais aussi des objets de tous les jours.





Véritable engagement du compagnon, garantie d'authenticité, toutes les pièces fabriquées sont signées main





2/ Implantation

L'entreprise est située dans le département de la Saône-et-Loire, à 120 km au nord-ouest de Lyon et à 55 km à l'ouest de Mâcon.

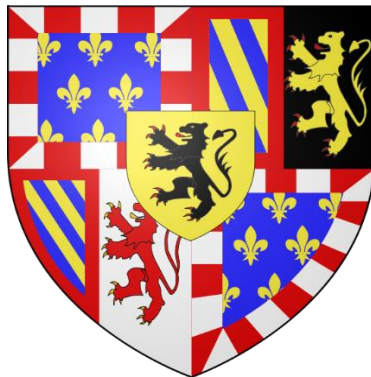
Le principal accès autoroutier se situe au niveau de l'A6 (Mâcon).

Enracinée dans son terroir, la Faïencerie est une vitrine de tout premier plan pour la ville de Charolles et la Région Bourgogne, à l'ombre de la tour de Charles le Téméraire. Employeur responsable, acteur majeur de la vie locale, la faïencerie contribue au dynamisme de la ville et de son bassin d'emplois ainsi qu'à son rayonnement en France et dans le monde.

La faïencerie de Charolles participe également financièrement à la vie locale de par les impôts et taxes dont elle s'acquitte fièrement.

Son histoire, la qualité de sa production, le professionnalisme et savoir -faire de ses Hommes, alliance de tradition et de modernité, devraient constituer à eux seuls un motif de venue et donc constituer un relais de croissance important pour le tourisme en charolais.

Comment passer en effet à côté d'une entreprise unique, mettant en œuvre des procédés de fabrication séculaires, traversant le temps et positionnée sur la modernité ?



« Point n'est besoin d'espérer pour entreprendre, Ni de réussir pour persévérer. »
de Charles le Téméraire, né le 10 ou 11 novembre 1433 à Dijon, mort le 5 janvier 1477

LES PRODUITS

Produits issus de la fabrication sur place

1 / Le process

La production utilise de la terre argileuse comme principale source de matière première. Cette production se fait à 100 % à la commande client et principalement sur de petites séries

Les étapes de la fabrication :

- **Modelage des produits**
Sculpture en plâtre d'un prototype à partir d'un dessin, d'une esquisse, ou directement. Un mouliste se charge du modelage.

- **Création du moule**

Élaboration du moule en plâtre à partir du prototype.

- **Préparation de la terre**

La terre est achetée auprès du groupe Imerys, selon une recette propre et exclusive à la Faïencerie de Charolles. Cette terre est préparée par passage dans un malaxeur pour obtenir la barbotine.

- **Coulage**

La barbotine (liquide) est introduite dans le moule, jusqu'à remplir la totalité du volume intérieur du moule. Par capillarité, le moule va absorber une partie de l'eau et ainsi durcir la barbotine (obtention d'une pièce solide à l'extraction du moule).



- **Ponçage et Finissage**

Une fois séchées, les pièces sont poncées afin d'éliminer les défauts et excès de matière.

- **1^{ère} cuisson de la pièce**

Une fois poncées, les pièces subissent une première cuisson dans un four à gaz (> 1 000 °C).



- **Emaillage**

Cette étape consiste à pulvériser au pistolet un mélange liquide de colorant et de poudre de verre sur les pièces. Cette couche d'émail permettra la coloration et la vitrification de la pièce lors de la deuxième cuisson. Cette étape de fabrication nécessite un savoir-faire particulier afin d'assurer l'homogénéité et la bonne quantité d'émail projetée sur la pièce. C'est un geste professionnel délicat et technique

- **2^e cuisson de la pièce**

Une fois émaillée, les pièces subissent une deuxième cuisson dans un four électrique (chaleur homogène).

- **Décoration**

Suite à la deuxième cuisson, les pièces peuvent subir des actions complémentaires de décoration : peinture main et/ou décoration aux métaux précieux (or/argent), cette dernière méthode requiert un savoir-faire très spécifique.



- **Montage des accessoires (circuits électriques et abat-jours)**

Cette dernière étape de fabrication ne concerne que les produits lumineux incluant des câblages électriques : montage des câbles, des douilles et/ou des plaques de LED, et des abat-jours.

->Etape de production spécifique :

- **Production par pressage**

Les pièces de vaisselles (plats, assiettes,...) peuvent être produites par pressage, en remplacement de la production par coulage/moule. Une fois pressées, ces pièces rejoignent le cycle classique de production (ponçage, cuisson, émaillage). La presse présente dans l'atelier de production nécessite une préparation spécifique à une production donnée (une heure de préparation). Ensuite, son débit de production est de 200 à 300 pièces / heure.

2/ Les produits

La Faïencerie de Charolles possède une gamme de produits de 1 200 références, dont 500 références encore actives (faisant l'objet d'au moins une vente par an).

A cela, il faut ajouter des références issues de vieilles collections qui ne sont plus à la vente mais pour lesquelles l'entreprise a conservé les moules nécessaires à leur fabrication (aucun moule valorisé au bilan).

Le catalogue 2015 ne présente que les modèles issus de la collection 2015 (nouveaux modèles conçus en 2014).

Chaque année, de nouveaux modèles sont conçus et incorporent la collection annuelle.

Leur nombre varie:

2017 : 35 nouveaux modèles

2016 : 30 nouveaux modèles

2015 : 40 nouveaux modèles

2014 : 60 nouveaux modèles

2013 : 100 nouveaux modèles

2012 : 50 nouveaux modèles

Les modèles compris dans la collection annuelle sont disponibles à la vente.

Certains modèles peuvent être conçus et produits en exclusivité pour un client, ou à sa demande.

C'est notamment le cas de certains modèles exclusifs au client Roche & Bobois.

Dans ce dernier cas, le design est réalisé en collaboration avec les designers de Roche & Bobois.