

Fonte de caractères typographiques

Rareté élevée

Absence de diplôme ou certification

Absence de formation

Faible nombre de détenteurs

Métal

[Papier, graphisme et impression](#)

Le fondeur de caractères coule un alliage de plomb en fusion dans un moule pour remplir la partie creuse de la matrice définissant la forme de la lettre ou du caractère. Le métal refroidi, le fondeur va retirer la rompure (bloc de métal accolé au caractère lors de la fonte) puis réaliser les finitions.

Description du savoir-faire

Historique

Au XV^e siècle, Gutenberg met au point un moule pour fondre les caractères d'imprimerie. Son invention permet de produire des caractères en plomb de hauteur uniforme, favorisant la diffusion de l'écrit.

Dans les imprimeries, ces caractères sont assemblés ligne par ligne, encrés puis imprimés sur papier. Une fois l'impression achevée, les caractères sont redistribués dans les casses pour être réemployés jusqu'à leur usure.

Les XIX^e et XX^e siècles sont marqués par d'importantes évolutions technologiques. L'apparition du procédé galvanique en 1837 transforme la fabrication des matrices. Puis la mécanisation de la composition avec la Linotype (1886) et la Monotype (1887)

modifie profondément les pratiques d'impression. À partir des années 1970, la photocomposition, puis le développement du numérique dans les années 1990, entraînent progressivement le recul de la typographie au plomb et la disparition de nombreuses fonderies européennes.

Sources :

Fiche d'inventaire du patrimoine culturel immatériel, *La gravure de poinçons typographiques*, <https://www.pci-lab.fr/fiche-d-inventaire/fiche/456-la-gravure-de-poincons-typographiques>

Nelly Gable et Annie Bocel, *Dessins de geste - gravure & poinçon typographique*, Editions des Cendres, 2018

Activité

Le graveur et le fondeur de caractères sont des artisans qui exercent dans le monde des professionnels du métal et de la typographie. Par un procédé de gravure et de fonte, ces artisans vont créer des caractères typographiques mobiles en plomb (lettres, caractères de ponctuations...) qui seront utilisés pour la composition des livres.

Techniques

On considère que la fabrication de caractères se déroule en trois étapes : la [gravure de poinçons](#), la frappe de la matrice, et la fonte des caractères.

Une fois la matrice terminée, la fonte de caractères constitue l'ultime étape. Cette dernière opération consiste à introduire du métal en fusion dans la matrice. On utilise un alliage de plomb, d'antimoine et d'étain. Cet alliage est chauffé à 350°C.

Pour cela, on utilise un moule à arçon, qui est constitué de deux parties, en plaçant la matrice dans la partie inférieure de ce moule. La matrice doit être alignée et maintenue à l'aide de l'arçon (une tige cintrée).

À l'aide d'un pochon, le fondeur coule l'alliage en fusion pour remplir le moule et la partie creuse de la matrice. Le métal refroidit, le fondeur va retirer la rompure (bloc de métal accolé au caractère lors de la fonte de l'alliage) à l'aide d'une fraise ou d'un rabot à main. Le caractère sera alors frotté pour soustraire les aspérités, aplanir les surfaces et égaliser les angles.

Cette dernière étape de fonte peut aussi se faire de manière mécanique en utilisant des fondeuses.

Environnement économique

Il existe peu de fondeur de caractère en France. Ils exercent en ateliers individuels ou au sein de l'Atelier du Livre d'Art et de l'Estampe de l'Imprimerie Nationale (IN Groupe), qui demeure le seul d'Europe à conserver une fonderie typographique complète.

Formation

Il n'existe pas de formation spécifique à ce savoir-faire.