

FABRICATION ARTISANALE DES BRIQUES ET TUILES

1

La carrière

Le travail d'extraction de l'argile s'adapte à celui de la ferme dont il est complémentaire. L'argile est récupérée au moyen de pelles et de pioches du début du printemps à la fin novembre. Elle est laissée sur place jusqu'au printemps pour que les gelées commencent à l'émietter.

Le transport

Aux premiers beaux jours, l'argile est transportée dans une brouette ou dans une charrette tirée par un cheval puis placée dans la glaisière au fur et à mesure de son utilisation.

2

La glaisière

Avant 1850, l'argile est foulée ou travaillée avec une bêche, cette étape s'appelle le corroyage. Elle a été facilitée par l'utilisation des manèges à chevaux ou à vaches.

3

La fosse de mûrissement

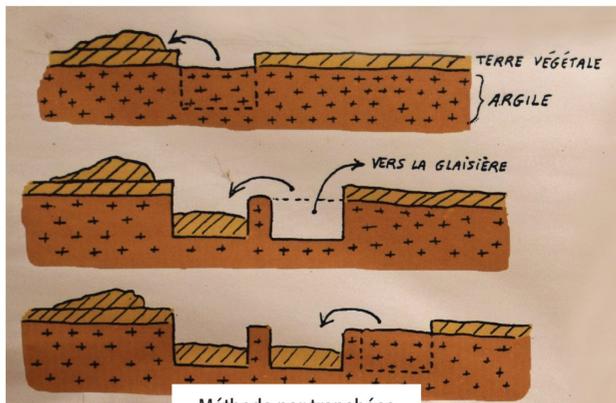
Au sortir de la glaisière, l'argile est transportée dans la fosse de mûrissement, où elle va se reposer et mûrir pendant un jour ou deux à l'abri du soleil et des courants d'air.

4a

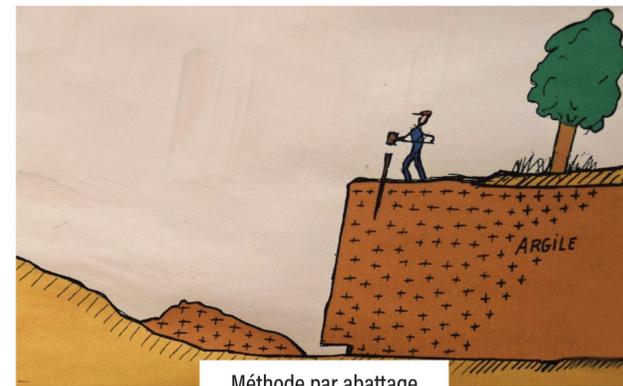
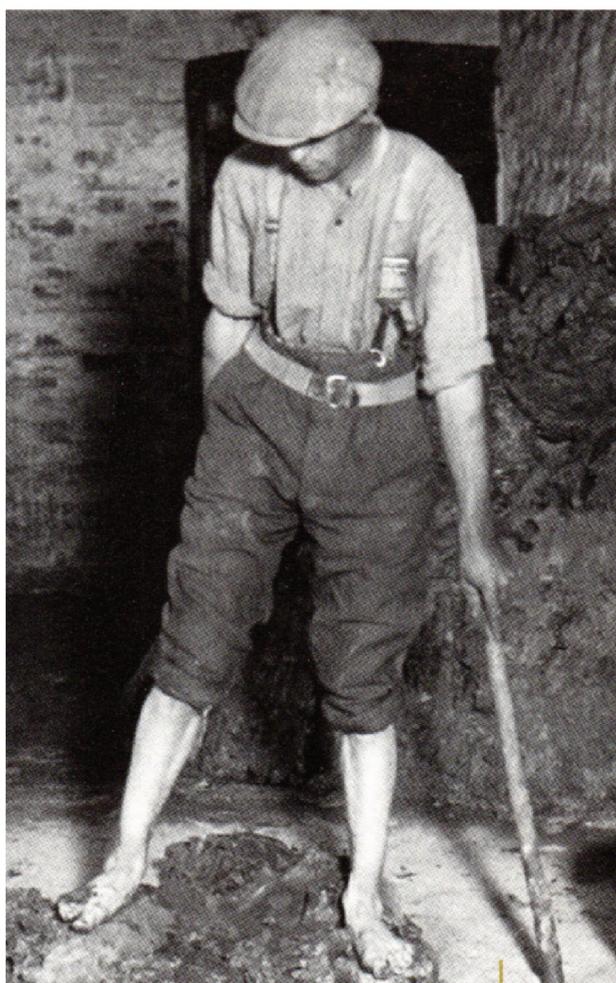
L'atelier de fabrication : le moulage

Au début, de simples cadres en bois ou en fer servent de moule pour fabriquer les briques. L'ouvrier remplit la forme avec l'argile à l'aide d'une truelle. Il la tasse avec une mailloche ou taloche en bois pour qu'elle remplisse bien tout le moule. L'excédent est enlevé par une raclette. Après un léger séchage, on démoule et on pare, ce qui consiste à enlever les bavures. Quand la brique résiste, le gougeat la dégage avec les pouces, laissant ses empreintes dans la brique. La taille de celles-ci donne une idée de l'âge de l'ouvrier. Pour les tuiles canal, des moules existent en forme de trapèze. L'ouvrier finit la mise en forme sur un mandrin de bois appelé courbet.

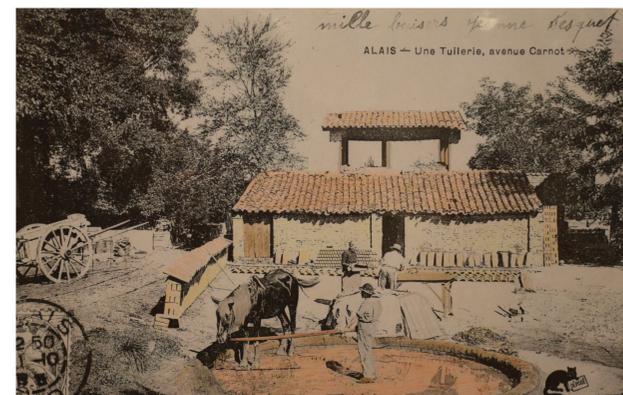
Gruner, dans son ouvrage, indique qu'un mouleur assisté d'un garçon porteur réalise jusqu'à 1 500, voire 1 800 briques par jour.



Méthode par tranchées



Méthode par abattage



Brique finie avec marque

Mailloche

Forme



Le courbet

