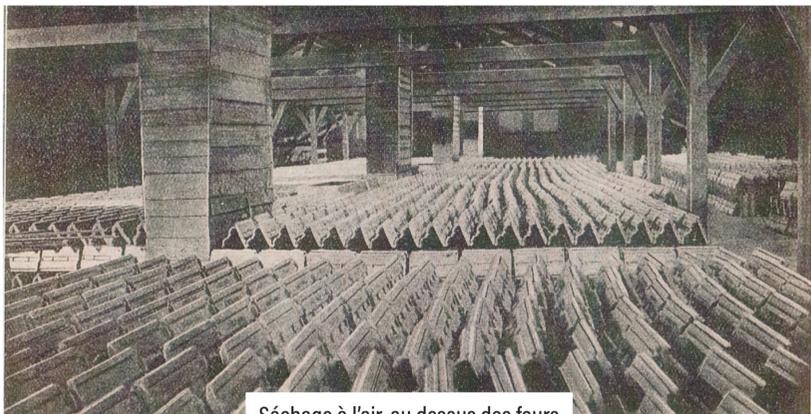


# Séchage des produits

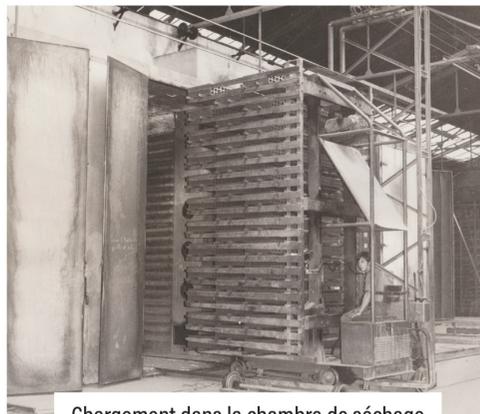
Le séchage est une étape indispensable pour obtenir le bon degré d'humidité avant la cuisson des produits.  
Sans cela, ils craquent ou sont poreux donc invendables.

Le séchage naturel à l'air libre, dans de longs bâtiments, dépend de la météo.  
Il faut compter deux mois en été et trois mois en hiver.  
La chaleur des fours proches accélère le processus.  
Les manutentions sont exécutées par des ouvriers.



Séchage à l'air, au dessus des fours

Avec l'invention de la chambre de séchage, le processus dure moins de deux jours car accéléré par de l'air chaud. À Mably, le séchoir comprend 22 chambres, chacune d'elles peut accueillir 4 000 briques ou 8 000 tuiles. La température varie de 30 à 70 degrés.  
La manutention est remplacée par un ascenseur et un descenseur.



Chargement dans la chambre de séchage



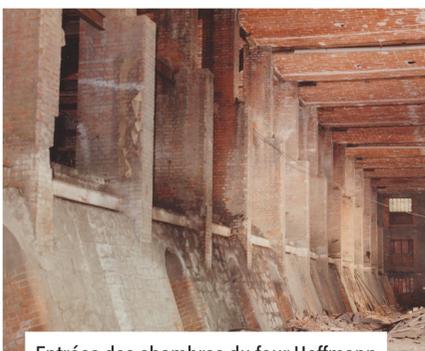
L'ascenseur descenseur

# Cuisson des produits

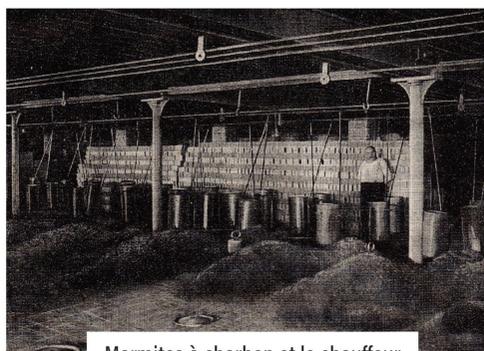
Les fours ne devant pas s'arrêter, le travail est en continu 24 heures sur 24 et 7 jours sur 7.  
Les conditions de travail sont dures dans un environnement de chaleur et de poussière.

## Le four Hoffman

Les produits, sortis du séchoir, sont empilés sur des chariots (les bagnoles). Ils sont ensuite mis dans le four par l'enfourneur pour être cuits.  
L'empilage est important pour faciliter le passage de l'air chaud sur tous les produits. On place d'abord les produits les plus lourds puis les briques en bas, les tuiles posées sur le champ et des accessoires éventuels.  
Lorsque la chambre est pleine, celle-ci est obstruée par des briques qui sont jointées pour la rendre hermétique et isolante.  
Il faut trois ouvriers appelés enfourneurs pour remplir la chambre en une journée et demie.



Entrées des chambres du four Hoffmann



Marmites à charbon et le chauffeur

Le chauffeur ou cuiseur travaille au dessus du four. Au fur et à mesure de la fermeture des chambres par l'enfourneur, il place au dessus des marmites qu'il remplit de charbon en poudre.  
Le charbon s'enflamme simplement par la chaleur ambiante.  
La zone de feu est autour de 900 degrés, le feu avance de 12 mètres environ en une journée.  
La durée entre l'enfournement et le défournement est de 21 jours selon la taille de l'anneau.

Après refroidissement, mais encore à 50 degrés, la chambre est ouverte par le défourneur.  
Il sort les produits qu'il charge sur une baignole pour les transporter sur le lieu de stockage.  
Ceux-ci sont alors vérifiés un par un et empilés manuellement en attente de l'expédition au client.

## Le four tunnel

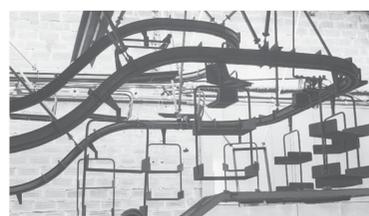
À la sortie du séchoir, les produits sont transférés par des balancelles jusqu'aux wagonnets chargés manuellement. Ceux-ci sont introduits dans le préfour si le taux d'humidité est supérieure à 4 % sinon ils vont directement dans le four.  
Les wagonnets traversent le four tunnel d'environ 100 mètres qui n'est chauffé qu'au milieu.  
À l'entrée les produits préchauffent puis ils cuisent à 900 degrés environ et enfin refroidissent jusqu'à 50 degrés.  
Les produits sont dépilés à la main et chargés sur des palettes en attente d'expédition.  
Un wagonnet chargé de 1 400 tuiles entre toutes les 20 minutes dans le four tous les jours.



Sortie du four tunnel et ventilateurs



Wagonnet à l'entrée d'un four



Balancelles pour le transport des produits



Préfour et supports en briques réfractaires