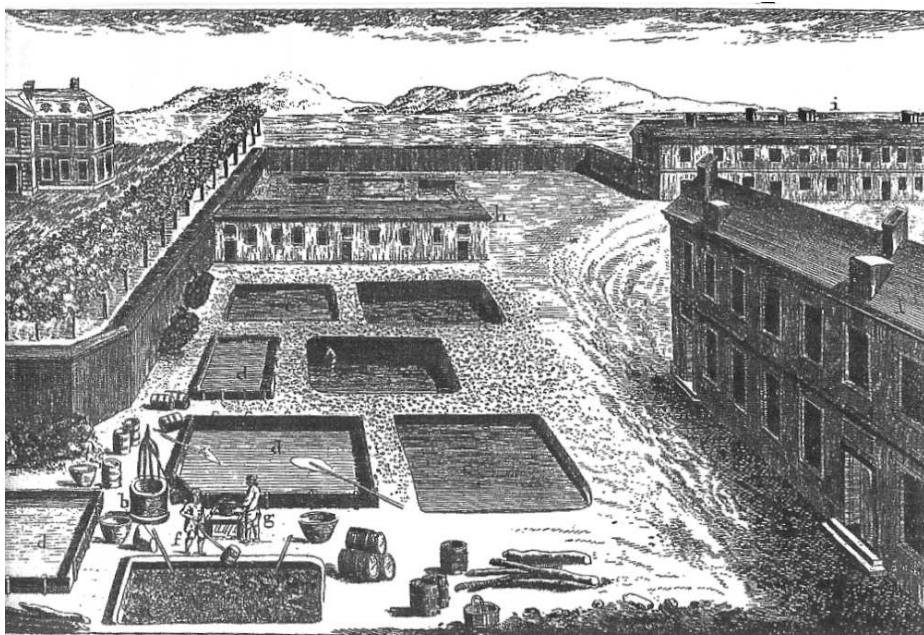


1

Extraction de l'argile



Au temps de l'Encyclopédie

L'argile est la matière première utilisée pour la fabrication des produits.

Elle est extraite directement sur le site.

Le terrain est sondé afin de déterminer le meilleur emplacement d'extraction : là où la couche d'argile est de meilleure qualité.

Généralement l'argile est extraite à l'entrée de l'hiver.

Deux argiles différentes sont utilisées :

- Une argile « maigre » contenant de nombreuses impuretés, les scories.
- Une argile « grasse » quasiment pure.

Les propriétés respectives de ces argiles permettent d'obtenir un produit de plus ou moins bonne qualité.

La carrière prend la forme d'une spirale qui descend en pente douce jusqu'à la limite de la couche d'argile, soit deux à trois mètres de profondeur.

Cela facilite l'extraction qui se fait à la pelle et le transport qui se fait à l'aide de brouettes.

Aujourd'hui l'extraction de l'argile est mécanisée



La transformation de l'argile

Le pourrissement

Pour être utilisée, l'argile doit « pourrir » : laissée au grand air et au gel pendant tout l'hiver, elle est régulièrement mouillée. Les impuretés (végétaux) contenues dans l'argile brute de carrière sont éliminées ; les grosses mottes éclatent.

Au printemps, l'argile « nettoyée » est prête à être travaillée.

Le malaxage

L'argile est ensuite passée au malaxeur. Mélangée à l'eau, elle est pétrie jusqu'à obtenir une pâte lisse et homogène.

L'axe du malaxeur, muni de pales, est mu par un cheval.

Le repos

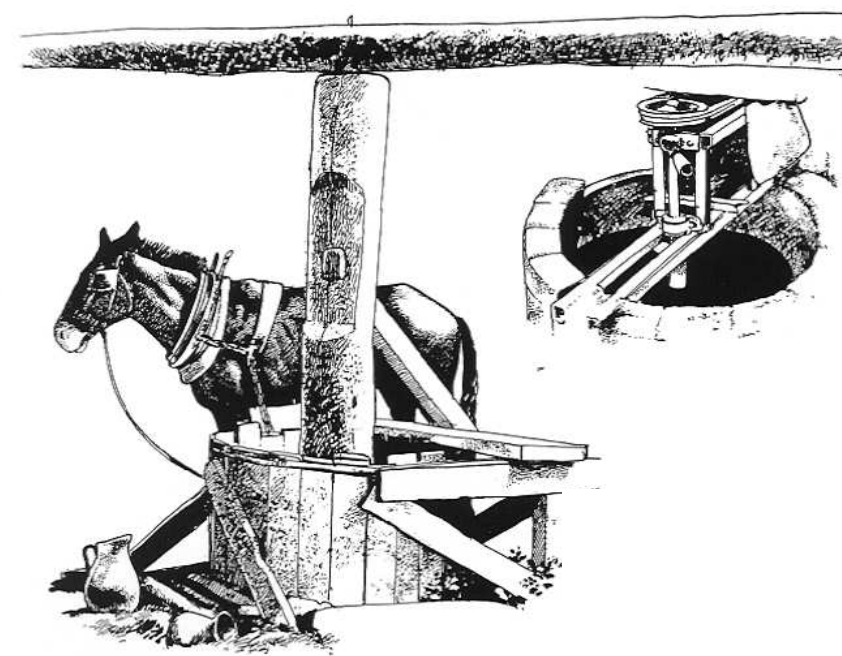
Malaxée l'argile est trop humide pour être travaillée.

Elle est stockée à l'abri du vent et du soleil et couverte hermétiquement.

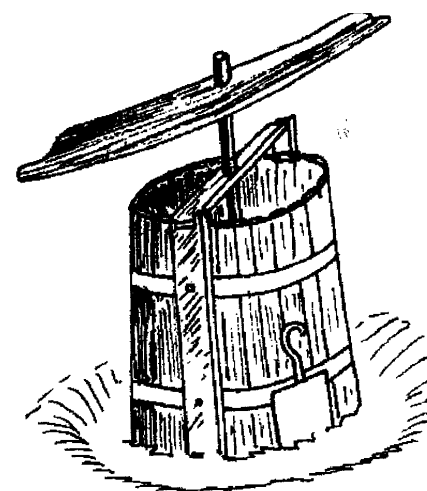
Elle « repose » jusqu'à ce qu'elle ait perdu le surplus d'eau.

Elle est travaillée lorsqu'elle a la consistance de la pâte à modeler.

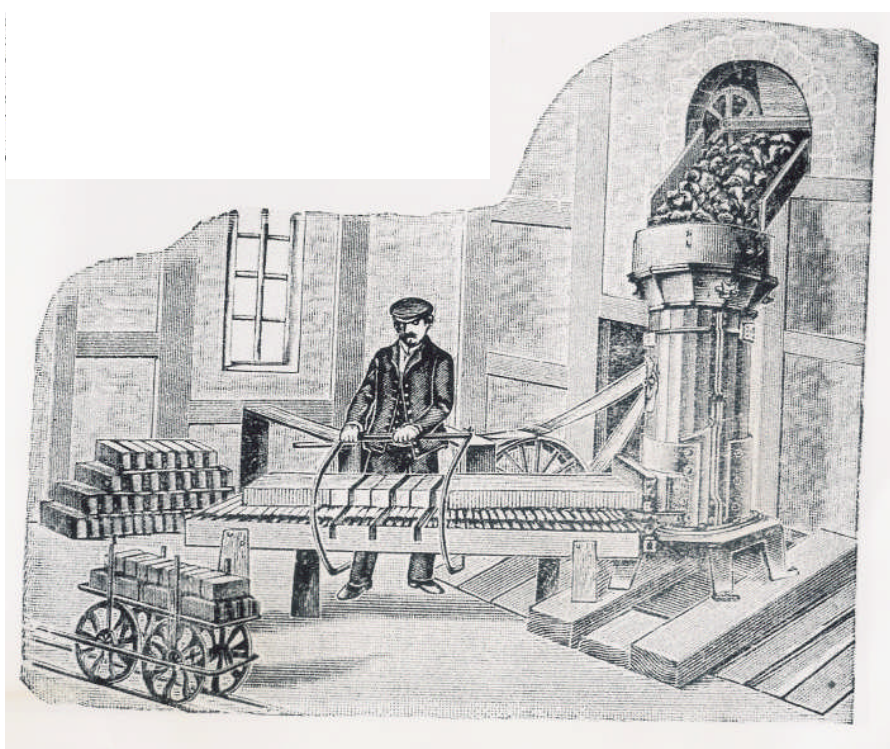
A ce stade, elle contient 20 à 25% d'eau.



Le malaxage



Le façonnage



Etireuse et tapis roulant

La forme souhaitée (brique, drains, tomette ou tuile) est obtenue par le façonnage de l'argile à l'aide de machines.

L'étireuse

L'argile placée dans le bac de l'étireuse est compressée par un piston.

La **filière** fixée à la sortie du bac de l'étireuse préfigure la forme.

La pâte ainsi formée défile ensuite sur le **tapis roulant**.

Le **balancier** muni de « fils à couper le beurre » permet de couper la pâte à la longueur souhaitée.

Ainsi sont obtenus des drains, des tomettes ou des briques creuses.

La presse

Pour obtenir des briques pleines et des tuiles, les pièces passent ensuite à la presse sur laquelle un moule est fixé.

Presse



Le séchage



Façonnées, les pièces sont ensuite mises à sécher sous la halle.

Le séchage se déroule en deux temps :

- 1^{er} temps :

Les pièces sont disposées sur des **claies**, sortes de palettes à claire-voie, empilées les unes sur les autres, à l'abri du soleil et des courants d'air, de manière à empêcher un séchage trop rapide.

- 2nd temps :

Durcies, les pièces moins sensibles au courant d'air, sont empilées sur le pourtour de la halle où elles finissent de sécher, offrant ainsi une protection pour les pièces encore humides entreposées sur les claies.

Tant que la production n'est pas suffisante pour empiler autour de la halle, les pièces humides sont protégées par des bâches qui ferment le pourtour de la halle.

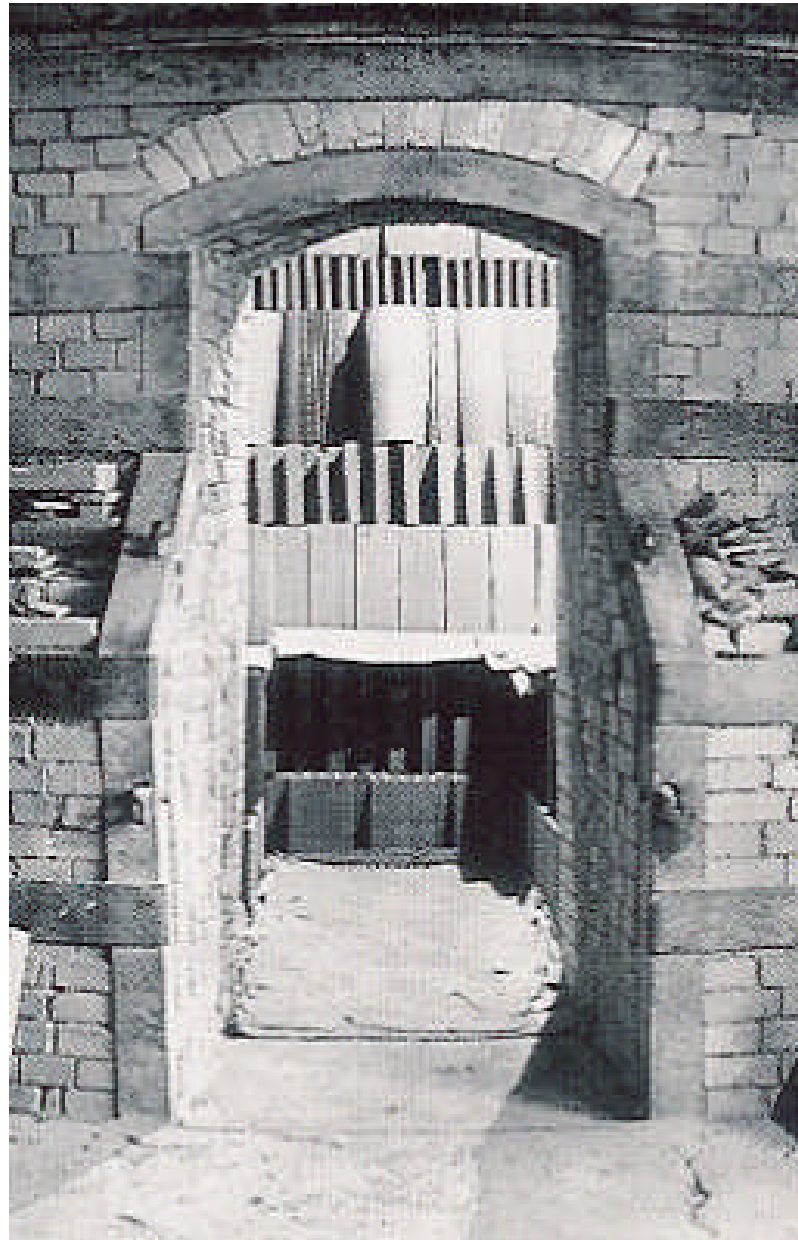
Le séchage dure en moyenne deux mois.

Les pièces rétrécissent et perdent 4 à 5 % d'humidité.

Elles prennent une teinte plus claire.



L'empilage



L'empilage des pièces dans le four doit permettre une bonne répartition de la chaleur et doit laisser monter les flammes.

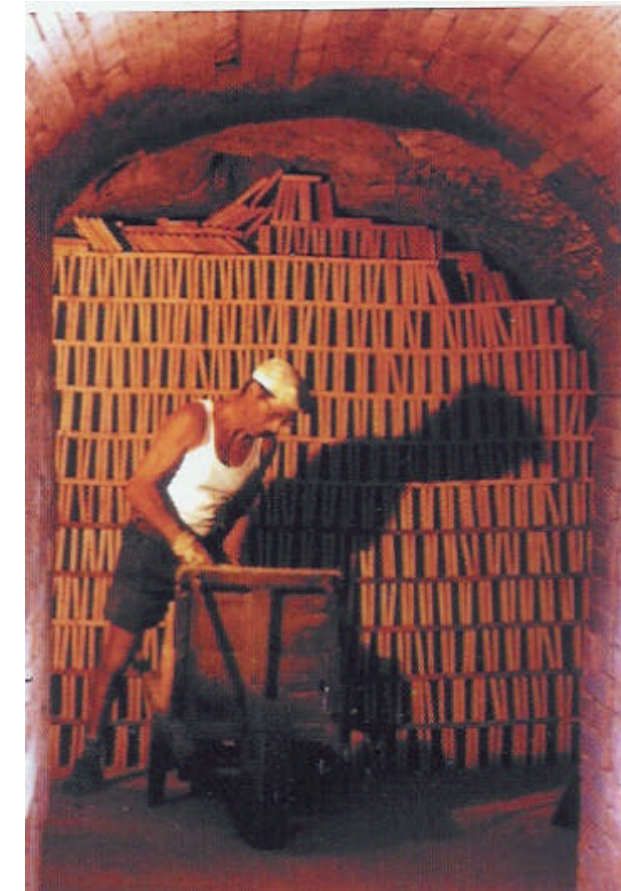
Sur la paroi du four, on place des briques de galandage qui font office de cheminées.

Les pièces sont empilées en quinconce et en couches successives en commençant par les plus lourdes en bas pour finir par les plus légères en haut.

Pour éviter une perte de chaleur, on recouvre l'empilage d'une couche de tuiles posées à plat.

Les portes du four sont ensuite bouchées par un mur de briques doublé d'une bonne épaisseur d'argile.

La cuisson peut alors commencer.



La cuisson



Les pièces sont léchées par les flammes

La cuisson dure environ trois jours et deux nuits et demande une attention de tous les instants.

Le savoir-faire du briquetier est ici primordial, car tout se passe « à l'œil ».

La cuisson se fait en trois phases :

- 1^{ère} phase :

Le feu est allumé avec des fagots chargés dans les quatre foyers, les **alandiers**.

Le **petit feu**, sorte de préchauffage à l'étouffée, commence et dure un jour et une nuit. Cette étape permet d'éliminer l'humidité qui reste dans les pièces.

- 2^{ème} phase :

Le charbon remplace le bois.

Le **grand feu** permet de faire monter progressivement la température à 1050°C et de la maintenir plusieurs heures.

Lorsque les flammes commencent à s'échapper en haut du four et qu'une suie blanche recouvre le haut de l'empilage, la dernière phase commence.

- 3^{ème} phase :

Les portes des alandiers sont hermétiquement fermées pour éviter les courants d'air froid qui feraient éclater les pièces.

Le feu s'éteint de lui-même et le four refroidit progressivement pendant près d'une semaine.

La température monte à 1050°



