

Histoire de la Briqueterie par Monsieur Gaillard vers les années 50

La cité de la briqueterie et la vie quotidienne

En 1950, la briqueterie occupait une cinquantaine d'ouvriers.

Une grande partie de cette main d'œuvre était logée sur le site de l'entreprise, ce qui faisait qu'autour de l'usine, on dénombrait une vingtaine de familles.

Ces logements de deux, trois pièces, exceptionnellement quatre pièces, étaient de construction ancienne à l'exception d'une maison en longueur avec un étage (*qui dominait l'ensemble*) et une autre certainement plus récente où habitait la famille Rancinan. Madame Rancinan a pu l'acheter et la conserver en son état.

Habiter ici était relativement avantageux du moins du côté financier.

En effet, pas de retenue sur salaire du loyer. Pas de compteur électrique, le courant qui circulait dans des fils accrochés à n'importe quoi arrivait du transformateur de l'usine. C'était l'époque du courant de 110/120 volts et des lampes de 25 à 50 bougies ; la T.S.F. dans quelques maisons, bien sûr ni frigo, ni radiateur, le fer à repasser, bien sûr sans vapeur ; mais il fallait utiliser tout ça avec modération car, et cela arrivait en général le soir, les plombs sautaient (*et toutes les maisons se trouvaient sans lumière*) et il fallait attendre le lendemain matin l'arrivée de Louis Ormond (*le responsable de l'entretien de l'usine qui habitait à l'extérieur*) qui était le seul à grimper à l'escalier métallique permettant d'ouvrir la pièce où se trouvait l'appareillage électrique (*le boîtier à fusibles se trouvait dans le transformateur de l'usine*).

L'eau, un puit central couvert et surmonté d'une pompe à main.

Lors de l'adduction d'eau, un compteur avait bien été installé, mais sans aucun branchement ; d'ailleurs, pourquoi faire ? Le puit central pour les gens et deux autres puits pour la marche de l'usine, ça avait toujours fonctionné ainsi.

Vers ce puit, qui, au dire de madame Rancinan, se trouverait sur le terrain de monsieur Kressman père, convergeaient les porteurs de seaux. Oh, bien sûr, on n'y faisait pas la queue car, à cette époque un ou deux (*trois*) seaux par jour suffisaient pour la cuisine et la toilette. (*Il est vrai qu'avec un seau dans l'évier et une cuvette, il ne s'en consommait pas beaucoup pour la toilette*). Les écoulements des éviers qui se faisaient en général à l'air libre, n'allaient pas loin (*soit dans le chemin, soit dans le jardin*) et disparaissaient par infiltration (*dans le sol, plus ou moins bien selon les saisons.*) (*Ceux qui ne voulaient pas transporter l'eau pour le rinçage de la lessive venaient faire le travail à côté du puit.*)

Les sols des maisons étaient presque partout, constitués de carreaux de Gironde posés directement sur la terre.

L'entretien de ces logements dépendait du bon vouloir de celui qui l'occupait ; ainsi, chacun vivait dans le milieu qui lui convenait.

Un WC rudimentaire avait été bâti sur le ruisseau, mais pour ainsi dire pas utilisé. C'était encore l'époque du seau dit hygiénique et on le déversait soit dans le ruisseau, soit dans la nature ; d'ailleurs, beaucoup d'hommes allaient faire, avant l'embauche, leur petite visite dans les bois, il faut reconnaître qu'à la fraîche, il n'y a rien de tel pour le transit intestinal.

(La télé n'existait pas et il y avait très peu de postes de TSF aussi il existait un rapprochement pour parler entre les habitants. Tout s'apprenait que ce soit du passé ou du présent. Rien ne pouvait échapper, mais cela n'allait pas très loin.)

Pour le chauffage, assuré bien sûr par la cuisinière, le bois mort ne manquait pas ; une grande latte avec un crochet au bout, permettait d'avancer la chute de ces grosses branches mortes des pin germés qui nous narguaient.

La lessive : Pour faire bouillir, il y avait le poêle à son. Ce poêle qui était fabriqué à partir d'un fût métallique ouvert à une extrémité, disposé verticalement avec une ouverture dans le bas qui permettait de faire pénétrer un bois rond et lisse et un autre au centre prenant appui sur celui horizontal. De la sciure versée dans le fût et bien tassée par couche et ce jusqu'en haut, après en tournant il fallait extraire le bois vertical ainsi que l'horizontal. *(Cette sciure, il la fallait sèche, mais à l'établissement Duthil (la fabrique de caisses) ça ne manquait pas.)*

Le feu était mis avec un papier par le trou de bas ; deux barres de fer sur le haut du fût, la lessiveuse par dessus et la lessive arrivait tranquillement à ébullition, le feu se faisant progressivement du centre vers l'extérieur en conservant toujours une partie vide au centre.

Très souvent, la lessive ayant bouilli, on pouvait encore faire un peu de cuisine.

J'ai connu un monsieur qui, à quatre heures, profitait de ce feu restant pour poser une pelle dessus et sur laquelle il disposait des escargots et, sans attendre qu'ils soient grillés, encore baveux, s'en régalaient avec un quignon de pain.

De cette époque là, seuls les bâtiments faisant corps avec la maison de madame Rancinan n'ont pas été rasés et, avec de gros travaux, ont effacé le passé.

C'est là où nous avons vécu, ma femme et moi avec quatre enfants dans deux pièces. C'est là où habitaient monsieur et madame Naivin et leurs trois enfants dont seule Gisèle est encore parmi nous. Il y avait également Evelyne Corrège et son mari, l'autre famille Corrège avec la grand-mère ainsi que Polponse et les 3 ou 4 enfants dont il ne reste que Bernard ; Madame Guyard avec son fils dénommé Poupoule. De tout ce monde, à ma connaissance, il ne reste plus que Gisèle et Bernard Corrège.

Le fonctionnement de l'usine

Il manque une ou plusieurs pages au début, d'autres peut-être plus loin dans le document. Les trois pages trouvées ne sont pas numérotées. La première page retrouvée commence ainsi : ...à vider dans son propre silo.

La terre tombant du mouilleur tombait à nouveau entre deux cylindres tournant à des vitesses différentes et ensuite dans le malaxeur de la machine à vide, puis de là, était poussée dans le corps de la machine proprement dite.

A ce stade, le travail se faisait dans un vide poussé ce qui faisait que la terre ne contenait plus d'air et sortait de la filière avec une consistance ressemblant à du caoutchouc.

Cette machine était prévue pour produire 5 tonnes de briques à l'heure, mais compte tenu des aléas inévitables et parfois obligatoires, on tournait sur la base de 4 tonnes et touchions une prime par tonne supplémentaire dans la journée. Aussi, chacun y mettait du sien, de l'extraction à la pose sur aire de séchage.

La brique pleine était découpée mécaniquement et il ne nous restait à Raymond et moi-même à la prendre par paquets de 3 et à la poser sur des étagères mobiles étagées. Une fois les étagères garnies, on faisait faire un demi-tour à l'ensemble qui nous présentait la même disposition de planches, mais vides ; nous continuions à poser sur ce côté les briques découpées.

De son côté, Jean Viatau, avec un engin sur rail, soulevait ces étagères et partait en direction des séchoirs, un chemin roulant permettait d'arrêter l'ensemble devant l'entrée d'un des séchoirs vides commençant par le fond à déposer cet ensemble, faisait marche arrière et nous plaçait de nouvelles planches.

Cette cadence, on la retrouvait avec la brique de construction à trous. La découpe, bien que guidée, se faisait manuellement. Ensuite, la brique déposée sur des plateaux sur deux hauteurs en général. Un ouvrier (Malhau (?)) nous dégage ce plateau et en présentait un autre, puis il reprenait le plateau chargé vers le monte-charge, tirait le (mot illisible) du monte-charge et y poussait le charge, revenait à la machine avec le (même mot illisible, on dirait ride ou vide) et tout ceci dans un minimum de temps. (toute cette partie est mal écrite et difficilement lisible)

(autre page)

Mais que dire des poseurs qui travaillaient soit à l'étage au niveau du dessus du four, soit à l'étage supérieur.

Ils étaient 3, Bonhami, Malayran, à charge à eux d'actionner le monte charge, dispositif très simple mais pas automatisé, une barre métallique verticale qui courrait jusqu'en bas, commandait en la levant l'embrayage et en la relâchant le frein ; un certain doigté était nécessaire pour, sans se reprendre, arrêter au même niveau, les rails du plateau avec ceux fixes qui courraient dans le bâtiment.

La pose se faisait transversalement par rapport au bâtiment, une voie roulante était disposée à la demande et avec l'aide d'une sauterelle pivotante le plateau pouvait prendre cette voie. Il est à remarquer que la voie principale à l'étage supérieur consistait à deux liteaux (mot illisible) au plomb et habillés d'un ruban de métal (c'était très vieux, mais ça fonctionnait).

Là haut, la cadence de travail était très irrégulière, tout ceci dépendait de la distance à parcourir à partir du monte charge, retirer le plateau chargé à l'arrière, y glisser le vide, partir en direction de l'endroit approprié, poser les briques sur 2 ou 3 hauteurs en les croisant légèrement et refaire le chemin inverse, pour ne pas gêner celui qui arrivait chargé dérailler le plateau et reprendre le rail. Il ne fallait pas perdre de temps car, en bas, la machine débitait à sa cadence et il fallait qu'il y ait toujours un plateau de libre.

J'ai connu ce travail pour l'avoir fait avant d'être affecté à la machine.

Le four : ~~Deux équipes~~ 6 hommes en permanence étaient affectés au déchargement et au chargement ~~du four~~. Un seul, monsieur Rancinan, en tant que responsable, n'exécutait que le chargement.

Au déchargement, l'atmosphère était pénible, douce au départ du (ici à été rajoutée entre les deux lignes, la mention suivante : par suite d'un refroidissement progressif + trois mots illisibles) travail mais parfois insupportable en fin de service, service qui se faisait uniquement en matinée avec une pause pour le casse-croûte, car il fallait suivre le feu dans son avance.

Il faut voir que le four n'était jamais qu'un tunnel continu dont les parois et la marchandise avaient été portées au rouge, aux environ de 900 °

(Autre page qui semble bien dans la continuité de la précédente, traitant tours du déchargement du four)

Le wagonnet entrant par une des ouvertures voûtées comme toute la construction était chargé puis par un des ouvriers, poussé hors du four et roulé jusqu'au magasin en plein air pour le décharger en stockant la brique.

Quel que soit le temps la température extérieure il fallait se trouver dehors en hiver en tenue légère avec un sac sur le dos pour affronter la pluie.

Au chargement le travail se faisait avec 24 heures d'écart sur le déchargement, le four avait retrouvé une température douce.

Mr Rancinan, Jean Corrège, Corrège Jacques, Fernand Capdeguy, Mr ? qui pour raison de santé a été affecté à la cuisson, Mr Maleyran père, 2 autres ouvriers qui ont été embauchés par suite de la mécanisation du chantier Légglise où ils étaient coltineurs (mot difficilement lisible). Le chariot élévateur leur avait enlevé leur travail qui consistait à manutentionner les traverses à l'épaule.

Seigneur

(il semble que papa ait voulu lister ceux qui travaillaient au four et qu'il ait eu quelques trous de mémoire !)

Origine des étangs de Monsalut

C'est suite à l'extraction de l'argile utilisée à la briqueterie de Peymartin que se sont formés les deux étangs.

Le premier à voir la jour est le plus petit. Le travail à cette époque se faisait manuellement. Une rampe avec voie Décauville permettait aux wagonnets d'accéder au fond. Un treuil remontait les bennes chargées ; ce treuil était installé sur un massif en briques, coté nord. Il y a des restes en bon état. Une arrivée massive d'eau a du interrompre le travail. L'extraction s'est poursuivie entre l'étang et le ruisseau mais sans atteindre de grandes profondeurs. Cette partie a été progressivement remblayée et en dernier lieu, vers l'étang, par les déchets de bois et sciure de la fabrique de caisses Maison Duthil. La couleur de l'eau s'en est ressentie pendant longtemps.

Il m'a été raconté que les allemands, avant de partir, avaient jeté le chargement d'un camion contenant vélos et armes dans l'étang. Il est de fait que j'ai bien vu des pêcheurs au grappin essayer, sans succès, de ramener quelque chose.

Voulant poursuivre l'extraction sur ce chantier, le propriétaire de la briqueterie de l'époque, monsieur Julien Ducourt a eu une idée géniale. C'était de faire creuser un fossé très profond aboutissant aux Sources, la différence de niveau devant permettre l'écoulement de l'eau et l'assèchement de l'étang. Le chantier a été ouvert sur tout le tracé, la sortie des déblais se faisait, bien sûr, à la pelle et avec reprise de la terre par paliers. Le fossé partait en direction de la route de Monsalut puis bifurquait sur la droite en direction des Sources. La première partie, jusqu'à la route de Monsalut a été la plus profonde, mais on retrouve la trace passé la route où il bifurquait sur la droite pour s'arrêter face à la maison de l'abeille. L'ouverture de la deuxième carrière a fait cesser ce projet. Les différents travaux d'entretien effectués par la municipalité et le chantier d'extraction de la grave ont fait disparaître ce fossé entre l'étang et

la route de Monsalut au chemin des Sources. Par contre, on le retrouve à la gauche du chemin des Sources face à la maison de l'abeille et à travers bois.

L'ouverture de la deuxième carrière a donc eu lieu très près de la première, mais sans pouvoir descendre très profondément. Peut-être par choix de la terre ou la présence d'eau, l'extraction s'est faite de manière irrégulière. Lorsque je suis arrivé à Gazinet, cette partie de la carrière était envahie par l'eau ; une levée de terre faisait que l'extraction pouvait se continuer au delà. Cette partie inondée, d'environ le dixième de l'étang actuel, avec des hauts fonds recouverts de végétation aquatique, était le refuge des la gent piscicole, calicobats (peut-être un peu trop), poissons blancs, brochets, tanches magnifiques et anguilles ; pas de pêcheurs extérieurs, c'étaient **nos** poissons.

Maintenant (**de nos jours ?**) quel changement. Bien sur, il ne faut pas trouver à redire sur l'aménagement, cela fait propre mais au détriment de ses habitants ; sans alevinage, il n'y aurait plus de poissons.

Par la suite, le travail s'est fait à l'aide d'un extracteur à chaîne et godets. Il travaillait jusqu'à environ 7 à 8 mètres. La couche arable ayant été déposée, l'appareil attaquait directement l'argile. La coupe verticale permettait de voir nettement les différentes sortes d'argile. D'abord une argile jaune, plutôt maigre avec présence d'oxyde de fer (elle était réservée à la fabrication des briques pleines) puis en descendant progressivement, une argile de plus en plus grise, compacte et grasse. L'engin s'arrêtant à 7 ou 8 mètres, laissait une couche d'argile noire bleutée. Cette argile était découpée avec des outils manuels et, après séchage et broyage, entrainé dans la fabrication de la brique réfractaire.

A mi-hauteur du front de coupe, il arrivait de trouver des arbres couchés, fossilisés. C'était une source d'ennuis tant à la carrière qu'à la fabrication. La terre arrivant à l'usine contenait, en faible proportion, des débris de ces arbres fossilisés, devenus "minerai", qui passaient difficilement entre les cylindres de laminage quand ils ne bloquaient pas tout. Pour les anciens, c'étaient les nœuds de ces arbres qui s'étaient transformés en métal. J'en ai toujours douté ! J'ai récupéré de ce métal lorsqu'il n'était pas broyé ; lourd, poli par le frottement des cylindres, placé à l'air, il s'effritait au bout de quelques mois et tombait en poussière.

Le fond de la carrière contenait, sous la couche d'argile, du lignite. Ce combustible a été utilisé à la cuisson de la brique. Le gaz produit dans un gazogène était envoyé dans le four où il brûlait. L'installation, plutôt artisanale, avait des défauts. C'est qu'il y avait de grosses pertes de gaz au point que les ouvriers qui travaillaient à proximité avaient droit, avec la carte d'alimentation (cela se passait pendant l'occupation allemande) à 1 litre de lait par jour. C'est la pénurie de charbon qui avait obligé à ce recours ; aussi, les possibilités de charbon ayant pu se faire, le gazogène a été abandonné.