

main d'œuvre la plus nombreuse, celle de la manutention, n'est pas spécialisée.

Les équipes de quatre hommes qui creusaient, moulaient et démoulaient sont scindées en deux spécialités : les conducteurs d'engins et les mouleurs. La terre est extraite par une excavatrice mécanique, " la gratteuse ", conduite par un seul homme, puis apportée par chemin de fer intérieur du genre Decauville. Les mouleurs travaillent à deux. Trois types de presses ont successivement été utilisées : la presse à balancier, uniquement manuelle, celle qui était encore en place dans les années trente, dont on tirait le bras qui pressait la terre par le dessus. Puis *l'Idéale*, électrique : elle avait un piston par-dessous. Enfin, dans les années cinquante-soixante, la presse *Boudin*, du nom du fabricant, qui présentait les moules sur un plateau circulaire : l'ouvrier remplissait le moule de terre, le couvercle se rabattait automatiquement mais d'un seul coup, il fallait donc retirer les mains très vite, plus d'un y ont perdu des doigts. Mais on y gagnait en rentabilité et c'était moins dur. Son arrivée dans l'usine a inquiété les ouvriers : n'allait-elle pas leur voler leur travail ? On est bien loin du moule en bois, rempli à la main, arasé à la raclette, que l'on renversait, sur le principe



Monsieur et Madame Héral.

du pâté de sable. Deux hommes suffisent à la presse : ils peuvent produire 1000 briques à l'heure, 300.000 par mois. A comparer aux 100.000 briques mensuelles des équipes de quatre ou cinq personnes au début du siècle.

Le séchage artificiel, alimenté par l'air chaud du four, réduit les délais de fabrication.

Le chargement du four restera toujours manuel, mais des wagonnets à moteur entrent maintenant jusqu'à l'intérieur des chambres du four. Chaque fois qu'une chambre de chauffe est remplie, on la sépare de la chambre suivante par une grande feuille de papier kraft qui arrêtera l'air et évitera le tirage excessif pendant la première période d'enfumage et de pré-chauffe. La porte extérieure est hermétiquement bouchée de deux rangées de briques séparées par du sable. On enfourne 30.000 briques par jour, six jours et demi par semaine.

Le four, fonctionne 10 ou 11 mois par an, 24 heures sur 24²¹. Trois cuiseurs se relaient vingt-quatre heures sur vingt-quatre, dimanches et jours fériés compris, pour conduire le feu de chambre en chambre, tout autour de l'anneau. Leur travail est devenu moins dur avec les moyens de contrôle de la température et une certaine mécanisation de l'alimentation des pots de chauffe. Mais les cuiseurs vivent sans cesse au-dessus du four en marche, pour verser régulièrement le charbon sur les briques rangées dans le four. Ils respirent en permanence la poussière de charbon et attrapent la silicose. Leur responsabilité est grande : de leur savoir-faire et de leur attention à la conduite du feu dépend toute la chaîne de la production. Malheur à celui qui s'endort au lieu de verser le charbon toutes les vingt minutes : les pièces pas assez cuites seront à

²¹ La méthode n'a pas changé depuis l'invention du four annulaire à feu continu de MM. Hoffmann et Licht, en 1858, présenté dans *Domont-les-Briques*, 1860-1900, pages 40 à 44. Voir aussi ci-après le descriptif de 1959 par le jeune Roland Molinaro, chapitre IX.