

briques séparées par des couches de sable, on l'amène au séchoir. Montée sur rails, la presse peut se déplacer de hangar en hangar : on a trois presses pour neuf hangars. Le moule a imprimé la marque de fabrique, un losange en creux sur une face. Lorsque les briques sont comptées et payées par le patron, ce dernier met une couche de peinture sur les briques de face. Cette peinture est changée tous les mois.

Le séchage des briques

Il y a deux types de séchoirs : à l'air libre et à l'air chaud.

On dispose les briques en rangées de six briques sous le hangar appelé "ailette" . Quand la première pile est sèche, on en rajoute une autre par-dessus et une à côté, jusqu'à une hauteur de dix-huit briques au total, inclinées différemment sur chaque rangée. Les briques restent sous le hangar de huit jours à trois semaines selon l'humidité de l'air. Mais on n'a pas besoin de ces briques avant l'hiver, le hangar sert aussi de stockage. Le séchage rapide se fait en récupérant l'air chaud du four, à côté duquel une presse alimente en briques les trois chambres d'un séchoir artificiel. Le transbordement des briques se fait au moyen d'un chariot élévateur, appelé "la girafe" (appareil Keller). La chambre peut contenir 21.120 briques. Elle possède un double plafond où il y a des conduites d'air chaud. Plus de 60 000 briques peuvent ainsi être prêtes en 48 heures.

La brique crue sèche est plus petite que la fraîche, assez dure, de couleur ocre jaune. Longueur : 22 cm, largeur : 11 cm et hauteur : 6 cm.

Après cette opération de séchage, il ne reste plus qu'à cuire la brique. Cette cuisson a lieu dans un four à feu continu. Un four à galeries à l'intérieur desquelles on met les briques à cuire.

Le four à briques

Deux galeries de 45 mètres de long sont raccordées entre elles à chaque extrémité par un petit tunnel que l'on appelle "un tour de flamme".

Chaque galerie s'ouvre à l'extérieur par dix portes espacées de cinq mètres. Les murs ont deux mètres d'épaisseur et sont exclusivement construits en briques. Le tirage est assuré par un conduit central et des vannes de réglage actionnées depuis le dessus du four.

Le plafond de la galerie est percé de petits conduits qui aboutissent directement dans le four, les "pots de chauffe". C'est par là que l'on verse le charbon lors de la cuisson. Distants d'un mètre, larges de 15 cm, ces 360 pots de chauffe sont alimentés en charbon régulièrement jeté sur les briques entassées au-dessous. Le combustible, fin comme du gravier, s'enflamme et brûle rapidement. L'opération doit être régulièrement renouvelée pour assurer la température et la durée de chauffe voulues. Pour cuire en chauffant sans brûler la terre.

Le chargement des chambres de cuisson

On garnit le four de briques crues d'un côté tandis que le feu cuit celles qu'on avait disposées plus avant et que refroidissent les pièces qui sont montées à 1100 °. C'est le feu qui va faire le tour du bâtiment. Pendant que des ouvriers enfournent d'un côté, d'autres brique-tiers défournent juste à côté d'eux. Le feu brûle sur une longueur de dix-huit mètres et avance de six mètres par jour. Il faut l'alimenter toutes les vingt minutes, jour et nuit. 24 000 briques cuisent chaque jour, nécessitant 115 kg de charbon pour mille pièces. L'entreprise en consomme 920 tonnes par an. Le chargement des briques se fait à la main, par