

LA JOURNEE D'UN MOULEUR DANS UNE FONDERIE VERS 1930

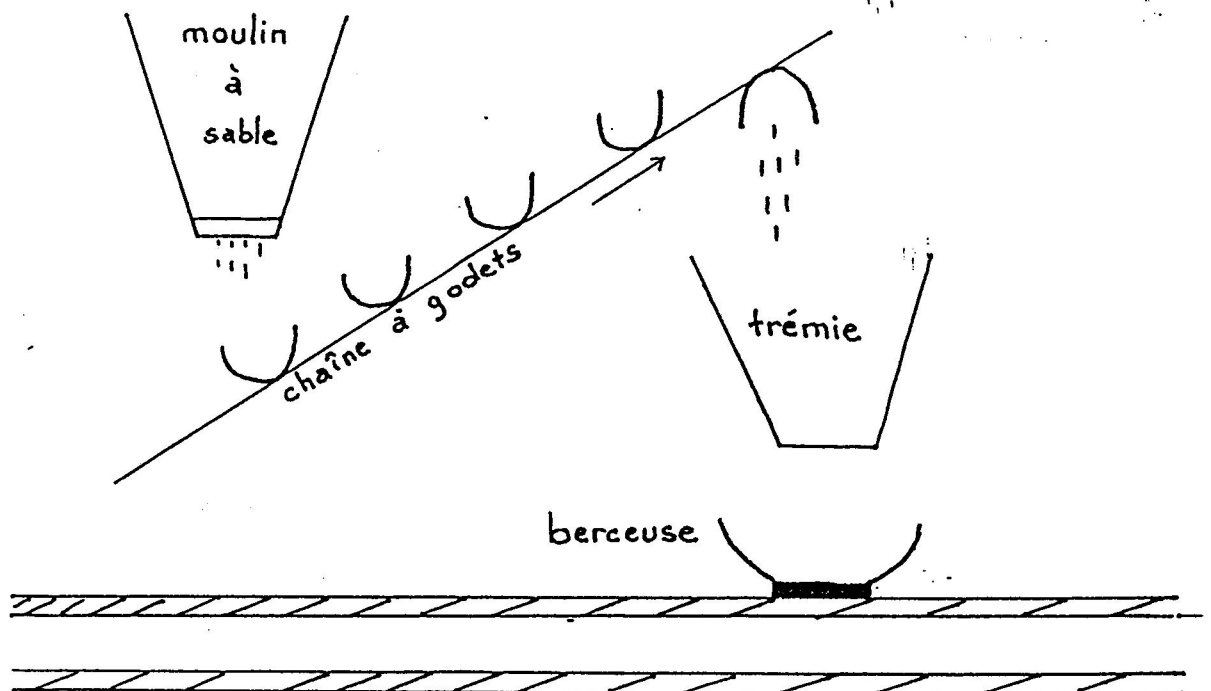
Le mouleur est un ouvrier d'usine, nous dirons qualifié en fonderie, un artiste à sa manière, mais qui en plus exerce un métier riche en responsabilités : c'est un dur labeur.

Sa journée débute vers 3 h 30 - 4 h 00 du matin, se termine quand son oeuvre est finie. Quelques étapes primordiales en arrivant :

- déposer sa musette et sa veste au clou sur "le chantier". Chaque mouleur avec son compagnon ou son apprenti travaillé sur un espace bien délimité, bien organisé qu'on appelle "chantier" et qui leur est attribué car ils gardent toujours le même.
- sortir les outils de l'armoire en bois : pelle, maillet, pillette à main, fouloirs, spatules, coins en bois pour caler les noyaux avant la coulée, le soufflet...
- commencer le premier moule qui se compose de deux parties : celle du dessus et celle du dessous.

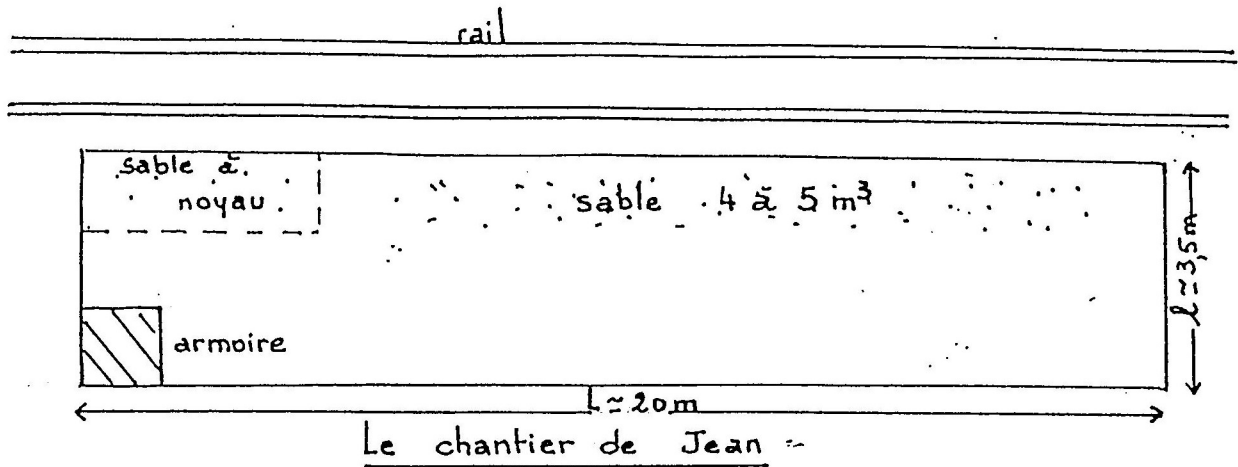
A - Le châssis de dessous :

Cela ressemble à un cadre en fonte, avec des renforts au milieu, des intermédiaires selon les cas. Ce cadre est placé alors par Jean, c'est le nom de notre mouleur, sur la planche à modèle. Les deux compagnons commencent à mettre du sable, afin d'obtenir une empreinte. Le sable qui était utilisé n'est pas n'importe quel sable : du sable à noyau (le grain est plus fin, poussière de houille, vert ou rouge; il était extrait localement dans les carrières de Nancy puis passé dans un moulin à sable) pour réduire les mottes en poussière. Ce sable est serré avec un fouloir autour du modèle puis sur tout le châssis avec une pillette et un maillet.



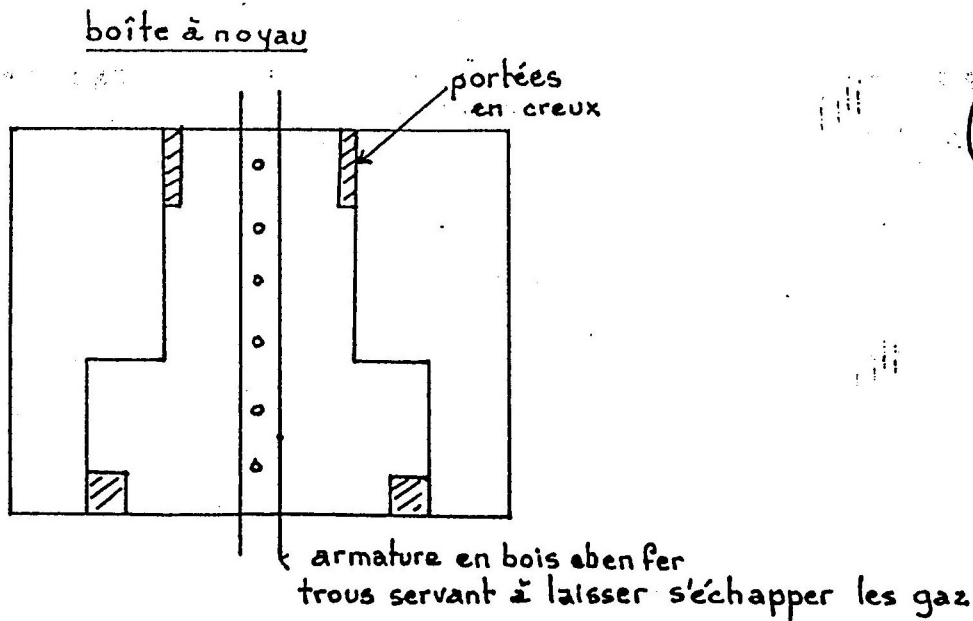
Les berceuses (wagonnets) étaient également tirées par les chevaux, sur les rails et distribuaient le sable à chaque "chantier". Des chevaux étaient utiles, nombreux, ils appartenaient à l'usine.

Plus tard, le sable fut distribué dans des bennes aériennes pendues à des "tourteliers", sortes de rails fixés dans les structures du hall de moulage.



B - Préparer le noyau :

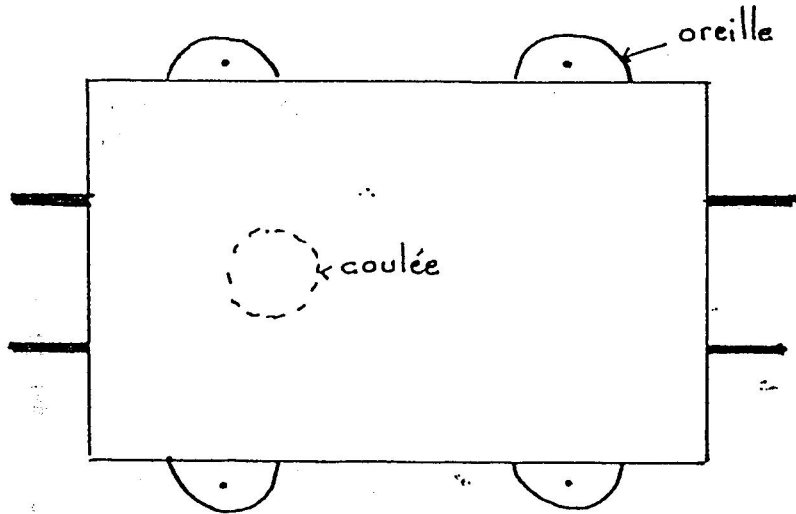
- Il faut :
- une boîte à noyau
 - une armature métallique placée dans la boîte
 - fermer la boîte avec "clavettes" (genre de crochets)
 - verser du sable (noyau), serrer avec le fouloir



Remarque : de la plombagine (poudre de plomb) était saupoudrée avant pour rendre le moule plus doux : en quelque sorte le moule avait une peau.

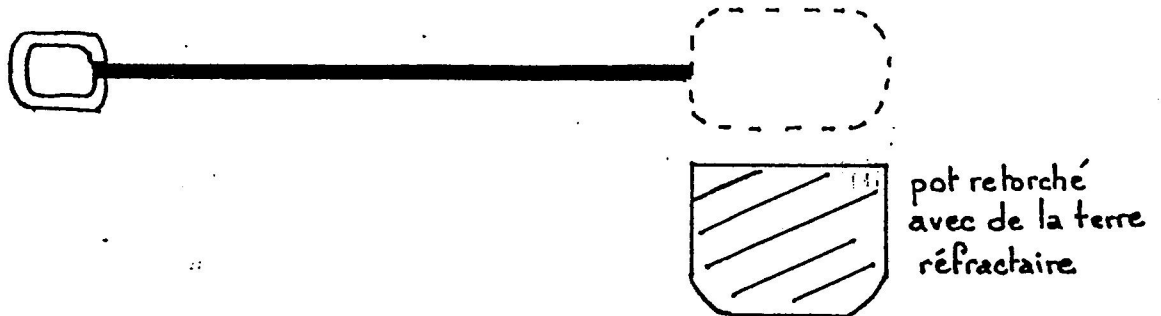
C - Déclaveter la boîte, c'est-à-dire ouvrir la boîte pour en sortir le noyau, le déposer dans le châssis de dessous.

D - Préparer le châssis de dessus comme celui de dessous mais en réservant une place pour la coulée et les événements s'il y a lieu (selon l'importance de la pièce).



Poser sur la partie de dessous, en ayant soin d'enlever la coulée.

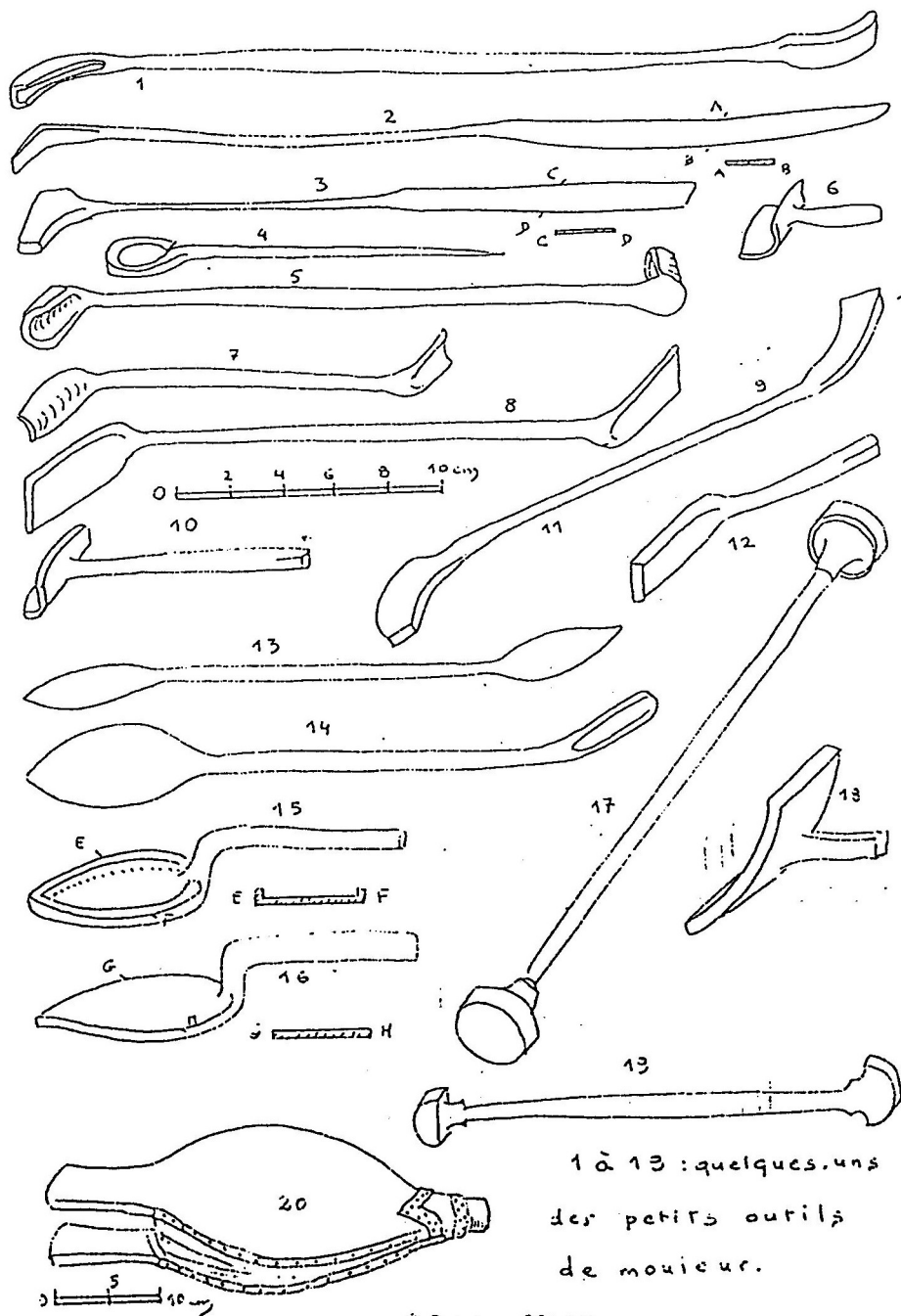
Plusieurs moules sont préparés de cette manière, selon les besoins de la fonderie. Vers 8 heures, Jean a déjà fait plusieurs moules avec son aide mais il doit attendre son "tour de coulée". En attendant il peut casser une petite graine. Auparavant il a préparé sa poche (ou pot) accrochée à une poignée.



On déposait deux ou trois bouts de charbonnette dans le pot, y allumait un feu pour sécher la terre ou on le réchauffait avec un restant de fonte que l'on avait versé dans le sable du chantier.

L'équipe, c'est-à-dire Jean et son compagnon allait chercher un "creuset" (poche ronde en tôle, enduite également de terre), dans lequel on versait la fonte. Ce creuset était monté sur wagonnet qu'on déplaçait à la main sur des rails du cubilot jusqu'à son "chantier".

Le chef du chantier, c'est-à-dire Jean coule dans le châssis, la fonte. Son compagnon enlève la crasse avec un cramoir (bout de bois) dans le pot au fur et à mesure que la fonte est coulée.



Quand il a coulé tous ses moules, environ au bout d'une heure, il commence le décochage : à deux, ils prennent le châssis de dessus qu'ils mettent sur le côté, ils le tapent pour faire tomber le sable sur la couche étendue le matin. Jean prend l'armature, tape pour faire tomber le sable à l'intérieur, récupère l'arbre à noyau. La pièce est balancée sur le côté, la coulée est cassée. Sur le "chantier", on peut maintenant voir :

Les pièces seront dirigées vers la râperie pour l'ébarbage après réception par Klingler Paul et Garnier Fery.

On faisait le même travail avec le châssis de dessous, le matériel est nettoyé. Le sable décoché est mouillé, "rebatu", remis en tas pour le lendemain. Le sable brûlé partira au crassier.

Vers midi, Jean pourra rentrer chez lui, après une journée bien remplie. Les horaires sont irréguliers à cause du tour de coulée. Notre mouleur travaillait plus de 50 heures par semaine.

oooOOOOooo

Le métier de mouleur était dur pour diverses raisons et au travers de cette journée, on peut facilement les énumérer :

- tout était fait à la main
- les châssis étaient très lourds (leur masse variait entre 20 et 50 kg)
- les ouvriers étaient toujours en contact avec la chaleur (la fonte en fusion atteint 1500°), travaillaient toujours courbés (maladie du mouleur)
- beaucoup de poussière
- les bâtiments étaient peu élevés, pas très aérés
- le chef de chantier était rémunéré à la pièce bonne (le bocage n'était pas payé), le manoeuvre, lui, gagnait 4 F par jour. Chacun avait évidemment son jardin.

Toutefois, malgré la dureté de son travail, le mouleur s'autorisait quelques tours ou farces envers les compagnons ou apprentis. Qui ne se souvient de la recherche de la toupie à rouler le sable, - du petit coup de sac à plombagine au passage et le compagnon devenait noir comme un nègre, - de balancer une motte dans les fils des lampes électriques pour en faire tomber la fine poussière accumulée, sur les malheureux qui avaient la malchance de passer dessous dans le moment.

*A. Gérard
M.C. Gaspard*