



Il y a 50 ans

## La Tuilerie brûlait

un incendie, un accident, un désastre pour la commune...



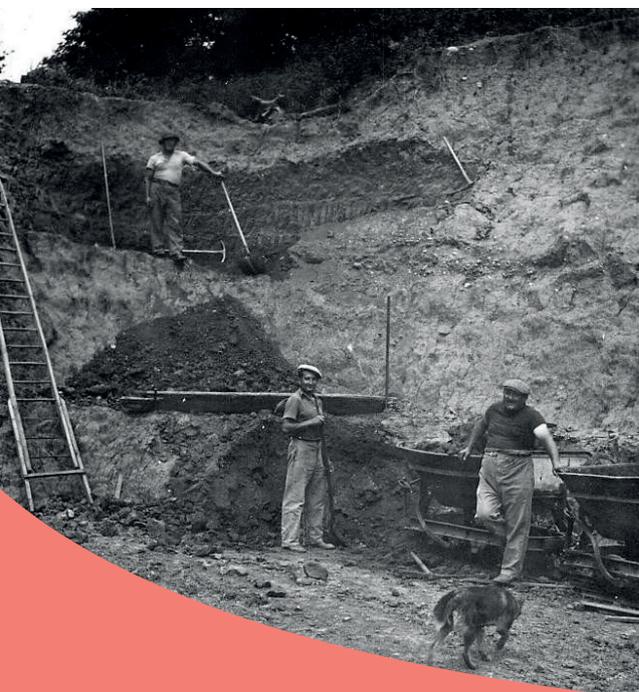
Cette usine produisait :

- des tuiles, il y en avait 3 variétés : les doubles emboîtements, les simples emboîtements et les petites tuiles,
- des briques pleines pour les angles des fenêtres, les cheminées sur les toits...
- des briques creuses de différentes épaisseurs pour les cloisons, les plafonds...

### 1 / Les tuiles rouges

#### La matière première

Elle provenait du sol de notre commune.



La tuilerie a été ouverte en 1857.

Elle a été détruite par un incendie  
le 13 août 1969.



**La terre bleue** était une terre grasse. Elle était extraite de la carrière située à l'emplacement de l'étang actuel. Cette terre bleue était chargée manuellement dans des wagonnets. Les wagonnets étaient tirés par un premier treuil jusqu'à la plate-forme située près des courts de tennis. Un deuxième treuil reprenait les wagonnets et les conduisait vers le terrier qui était situé en-dessus du hangar du tennis.

**La terre rouge** était extraite du talus surplombant le terrain de foot. Cette terre était également chargée manuellement dans des wagonnets. Ces wagonnets descendaient vers le terrier sans aide mécanique mais grâce à la pente naturelle du terrain. Un cheval remontait les wagonnets vides. Le cheval retournait seul vers le terrier où un tas de foin l'attendait. Mais parfois, le cheval fuguait et un ouvrier retournait le chercher. Après la seconde guerre mondiale, le cheval a été remplacé par une petite loco essence.



## La fabrication

Les deux variétés d'argile arrivaient par un tapis dans un mélangeur-broyeur-mouilleur.

Les argiles étaient broyées et mélangées à de l'eau. Il se formait alors une pâte.

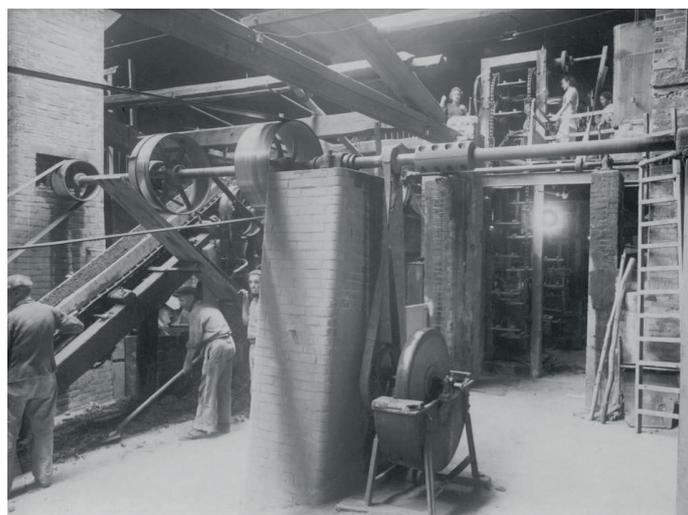
Cette pâte était dirigée par un tapis vers la « fileuse ». Cette machine permettait la fabrication de galettes de pâte de 3 à 4 cm d'épaisseur sur 30 cm de largeur. Quatre galettes étaient fabriquées simultanément les unes en dessous des autres.

Un ouvrier coupait les galettes tous les 40cm. Plus tard, cette opération a été automatisée.

Ensuite, un ouvrier posait une galette de pâte sur une presse à moules.

L'usine comptait trois presses. Chaque presse fabriquait 5 000 tuiles par jour.

La presse descendait et mettait en forme la tuile. La presse tournait, la tuile était réceptionnée sur une planchette par un autre ouvrier situé dans une fosse en dessous de la presse. La tuile était



déposée sur la « monteuse » (= un monte-charge) qui l'emmenait à l'étage supérieur.

Arrivée, à l'étage supérieur, une ouvrière récupérait la tuile et la déposait sur une brouette. Cette brouette était à une seule roue. Il fallait donc une certaine dextérité pour manipuler cette brouette sans en renverser le contenu !!!

Les tuiles étaient alors emportées au séchoir (local ouvert et bien ventilé). Les tuiles étaient sèches en 8 jours environ, parfois moins ou plus en fonction de la météo. En hiver, on allumait un brasero pour faciliter le séchage en cas de gel.

La deuxième presse permettait d'emmenner les tuiles vers le 2eme séchoir. La troisième presse ne fonctionnait qu'en cas de commande importante. La tuilerie pouvait donc produire 15 000 tuiles par jour.

A la sortie du tourniquet, un jeune prenait la tuile et la mettait dans les rayons du wagonnet. Une fois complet, le jeune poussait le wagonnet à l'écart des presses qui étaient ensuite placés dans le 2eme séchoir. Ce séchoir était électrique, on l'appelait le « tunnel ».

Il permettait un séchage plus rapide.

Le séchage terminé, les tuiles étaient mises au sol en quinconce par les « videurs ». Un des « enfourneurs » chargeait sur des brouettes à deux roues les tuiles pour les emmener vers l'ascenseur en direction des fours.

Les ouvriers des fours appelés les « enfourneurs » les récupéraient avec un fiacre (= brouette plate) et les plaçaient dans les fours et en même temps ils récupéraient, par l'intermédiaire des videurs les tuiles du tunnel.

Les fours étaient ovales et composés de plusieurs compartiments. On chargeait 2 à 3 et parfois 4 compartiments en même temps. Les autres compartiments étaient déjà remplis et les tuiles étaient en train de cuire.

Une fois, les compartiments chargés de tuiles prêtes à cuire, les chauffeurs (= ouvriers des fours) formaient une porte étanche en construisant un mur avec des briques et du ciment.

La cuisson durait deux jours environ.

Les fours fonctionnaient avec du charbon. Ils étaient chargés, à la main, par de petites trappes. Plus tard, les fours ont été alimentés, par dessus, avec du « charbon brisé ».

La cuisson terminée, les « défourneurs » cassaient la porte avec précaution de façon à récupérer les briques pour une nouvelle utilisation. On défournait ensuite les tuiles. Quand les commandes affluaient, on activait le travail. Parfois, les ouvriers trouvaient encore de la braise sur la 4ème pile de tuiles. Ils sortaient les tuiles des fours dans une ambiance très chaude, parfois les ouvriers se recouvraient d'un sac mouillé sur la tête pour supporter cette chaleur. Ils les emmenaient soit dans le hangar ou dans la cour. Ils passaient du chaud au froid sans arrêt, les conditions de leur travail étaient bien difficiles.

Les tuiles cuites étaient stockées dans la cour en attente d'être expédiées ou dans le hangar car cela permettait de charger les tuiles en cas de pluie. Ce hangar correspond au hangar du tennis.

### L'expédition

Le camion se positionnait près du stock de tuiles. En fonction du camion, un ou deux ouvriers montaient sur le camion et un ou deux autres restaient au sol. Ils prenaient cinq tuiles et les jetaient aux collègues sur le camion.

Pour éviter les blessures aux mains, les ouvriers portaient une protection en cuir. Cet équipement de protection protégeait quatre doigts (pas le pouce) et la paume de la main.

Les camions avec remorques emportaient de grandes quantités de tuiles mais les artisans ou des particuliers pouvaient aussi venir acheter des tuiles en plus petite quantité. Des habitants venaient se procurer des tuiles avec une simple remorque.

## 2 / Les tuiles dites 'vieillies »

Cette tuile était de couleur marron. Elle était fabriquée sur commande.

Dans les années 1950, la reconstruction des habitations détruites pendant la guerre sur le plateau du Vercors a débuté. Ces maisons ont été recouvertes de tuiles « vieillies ». Les commandes étaient alors très importantes.

Les artisans du Vercors venaient avec de petits camions qu'ils chargeaient « à bloc ». Les ouvriers de la Tuilerie se demandaient comment ces véhicules pouvaient atteindre le plateau du Vercors tant la surcharge était importante !!!!

## 3 / Les autres produits.

Les briques étaient fabriquées à partir des déchets issus de la presse à fabriquer les tuiles. Ces déchets étaient acheminés par un tapis vers l'atelier « briqueterie ».

Des tuiles faïtières étaient aussi produites sur le site de Beausemblant avec une petite presse.

Occasionnellement, des boisseaux de cheminée étaient également fabriqués.

A la commande, un ouvrier spécialisé fabriquait des pignons de toit. Il tournait ces pignons sur un tour comme un potier.



# CENTENAIRE des TUILERIES ROBIN

18 Juillet 1957



## Le personnel

L'usine était une entreprise familiale.

Pendant la seconde guerre mondiale, certains enfants dès l'âge de 13 ans venaient travailler.

Il y avait les cartes de rationnement. Les jeunes de 13 étaient classés J2 et les adolescents de 14 à 21 ans étaient J3. Ces deux catégories de jeunes ouvriers avaient droit à des biscuits vitaminés.

Mais, en 1944, les patrons sont partis. L'usine a été gérée par les employés : on ne parlait pas encore de Scop.

Lors de la sortie de la 1ère tuile de cette Scop, un banquet a été organisé.

M. Ducastel était le directeur commercial.

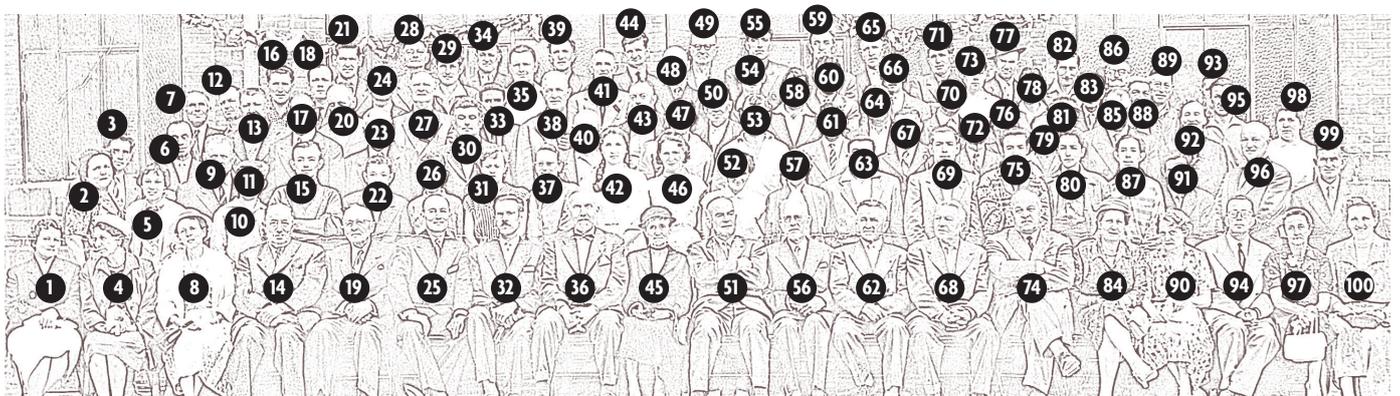
M. Ferragut était le directeur de la fabrication, il avait un adjoint : M. Lynassier remplacé par M. Robert Perriolat quelques temps avant l'incendie.

On comptait 80 ouvriers.

Parmi les ouvriers, certains s'occupaient de la maintenance des machines. Il y avait aussi un menuisier pour l'entretien des planchettes, etc.

*Nous remercions Mme Josiane Teyssier, M. Michel Férère et M. Bernard Bobichon pour leurs témoignages et également Mme Christine Cadorin et M. Jean-Marc Delaye pour les photos (vous pouvez consulter son blog : [gelule.canalblog.com](http://gelule.canalblog.com)).*

*Si vous avez des informations complémentaires, n'hésitez pas à nous en faire part par un mail ([mairie@beausemblant.fr](mailto:mairie@beausemblant.fr)) ou en déposant votre écrit dans la boîte aux lettres de la mairie.*



2 Mme De LOGIVIERE - 4 Mme APAIX (née Gaillard) - 5 Odile GONDIAN - 8 Germaine GONDIAN - 9 M BERTRAND - 10 René MORGIN - 13 Emile PARET - 15 Robert ARNAUD - 16 Marin GRAILLAT - 17 Emile CHALANZASE - 18 René ROBIN - 20 M DESCHAMP - 21 Ouvrier italien - 22 Jean MICHEL - 23 Jules VEYRE - 24 Noël GUERRY - 25 Henri GONDIAN - 26 Jean-Claude BUISSON - 27 Pierre CHATARD - 29 M COULAUD - 30 M FANGET - 31 Gilbert PONSON - 33 Emile FAURE - 34 René COUX - 35 Martial FAURE - 37 Mme PERRIN - 39 Ouvrier italien - 40 René CHATARD - 41 André GERVAIS - 42 Nicole CABEZAS - 43 Edouard ROBIN - 44 Pierre DESMEURES - 45 Mme GONDIAN (mère) - 46 Denise FAURE - 47 André PERRIN - 48 Adrien FOUREL - 49 Alphonse RAVIT - 50 M BUISSON (père Gilberte Ponson) - 51 M ECHALIER - 53 Jean BOIS - 54 Fernand PERRIN - 55 Ouvrier italien - 57 Josiane TEYSSIER - 58 Paul BOSSY - 60 Maurice MORAS - 61 Fernand BOBICHON - 62 Jean-Louis BRUNET (maire) - 63 Robert TEYSSIER - 66 Michel FERERE - 67 Joseph MICHEL - 70 Louis MORFIN - 71 Ouvrier italien - 72 M BUISSON (de Borese) - 73 Aimé SUSLEC - 75 Roland MOREL - 76 Marie-Rose BOBICHON - 77 Ouvrier italien - 78 Robert PERRIOLAT - 79 M BOIS - 80 Charly BONNAVIA - 81 Julia ROYER - 82 Maxime GRAILLAT - 83 M BUISSON (Bancel) - 85 Xavier BOBICHON - 87 Bernard BOBICHON - 88 Joachim FOUREL - 91 Emile FAURE - 92 Rose LYNASSIER - 94 Pierre DUCASTEL - 95 Jean GRANGE - 96 Georges LYNASSIER - 98 Ginette GERVAIS - 99 Roger FERRAGUT - 100 Geneviève DUCASTEL.