

DU MOULAGE À LA COULÉE

Plusieurs corps de métier étaient sollicités pour la fabrication des arrêts de persiennes en fonte.

Tout d'abord, les sculpteurs créaient les figurines. Il est dommage que l'on ne soit pas parvenu à obtenir des informations sur ces hommes qui créaient et sculptaient les modèles des arrêts, des chenets, crémones etc. Ils étaient de véritables artistes, malheureusement, ils restent des inconnus.

Il a été toutefois possible de mettre des noms à des sculpteurs ayant travaillé chez Camion-Frères. Le premier est Jules-Placide Meunier. En 1895, après 30 ans de service, il reçoit une médaille d'or lors de l'exposition de Bordeaux¹. Georges Camion, en 1920, évoque cet « artiste sans prétention [dont le nom] est digne d'être inscrit en lettres d'or dans l'histoire de la maison² ». On lui doit vraisemblablement nombre des figurines ornant les arrêts de persiennes conçus par Camion-Frères.

Les seconds sont ses fils Augustin et Alfred Meunier qui ont poursuivi le travail de création de modèles pour Camion-Frères. Ils reçurent respectivement, la médaille d'honneur du travail en 1927 et 1931. Distinctions qui attestent de leur longévité au sein de la Maison. Mais, on ne sait rien sur leurs sources d'inspiration.

Venaient ensuite, le mouleur et le fondeur (encart p. 102). Au milieu du XIX^e et jusqu'au début du XX^e siècles, les fonderies les payaient à la tâche plutôt qu'à la journée. Un contremaître était généralement chargé de la direction et de la surveillance de l'exécution du travail.

Le moulage réclame une grande habileté, un long apprentissage, ce qui explique pourquoi « les mouleurs ardennais se transmettaient de père en fils les tours de mains³. ».

C'est sans doute pour que le travail soit de qualité, que le modelleur se devait d'être un peu mouleur, ce dernier devant être pour sa part un peu modelleur.

Après la coulée, les pièces passaient dans les mains des ébarbeurs ou des limeurs, d'eux dépendait une part de la qualité finale des pièces. Enfin ces dernières étaient nettoyées et emballées, tâches revenant souvent aux femmes.

De la qualité du travail à chacune de ces étapes, et de la qualité du sable employé dépendaient la qualité des pièces sortant des ateliers.



1. Modèle primitif en bronze de la tête de Turc produite par Camion-Frères.

2. Modèle en fonte d'une plaque modèle. Coll. « Maison de la Fonderie ».

Ci-dessus : plaque modèle d'arrêt « têtes de Turc » Camion-Frères. Ces plaques étaient utilisées pour la reproduction en grandes séries. Coll. « Maison de la Fonderie ».

À droite : pièce produite à partir de la plaque modèle. Ce Turc sera fabriqué en grande série jusqu'à 1980.





Plaques du modèle de tourniquets **Camion-Frères**. Coll. « **Maison de la Fonderie** ».



Deux modèles en fonte de têtes de marins ou de bergères (à gauche).
Modèle en cuivre d'une queue d'arrêt à battement.
Coll « **Maison de la Fonderie** » (ci-dessus).



Modèle en fonte de l'arrêt dit fillette-bergère de chez **Camion-Frères**. Coll. **Michel Lang**.

La dangerosité du métier de fondeur

- **Fonderie Willaime-Frères** : « Un ouvrier [...], fondeur à Vrigne-aux-Bois, s'est grièvement brûlé. Ce malheureux s'approchant très près des creusets en ébullition, ses vêtements prirent feu et malgré les secours de ses camarades qui le roulèrent aussitôt dans le sable, son état est assez grave! »
- **Manufacture Émile et Charles Camion** : « M. Eugène Hut, mouleur, âgé de quarante-cinq ans, se trouvait auprès du cubilot où l'on fait fondre la fonte, lorsqu'un jet de matière en fusion l'atteignit à la jambe et lui perça le mollet de part en part. Les artères et les nerfs ont été complètement coupés. »
Deux jours plus tard, Émile et Charles Camion adressent un correctif au *Petit Ardennais*ⁱⁱ : « Nous avons lu ce matin l'article qu'un correspondant mal renseigné vous a donné sur l'accident [...]. Cet accident dont Hut a été victime, se réduit à une plaie d'une profondeur de trois centimètres ; il n'a ni la jambe percée, ni nerfs ni artères coupés. M. le docteur Moreau que nous avons demandé de suite par dépêche, nous a assuré que dans une dizaine de jours le blessé serait complètement rétabli. »

i. *Le Fer*, n° du 7 avril 1885.

ii. *Le Petit Ardennais*, n° des 25 et 27 mars 1887.

Les modèles

Au milieu du XIX^e siècle, la collection de modèles constituait la principale richesse des fonderies. Selon les Maisons, elle pouvait représenter une valeur de 100 à 150 000 francs. Dans les ateliers, on parlait avec « respect des modèles ». Ils étaient répertoriés, surveillés, conservés avec soin, généralement dans des locaux incombustibles, « afin de les retrouver lorsqu'un des modèles en fonte est cassé, ce qui serait difficile, si on les laissait entre les mains des mouleursⁱⁱ ». Le magasin des modèles « était l'objet d'une sollicitude toute paternelleⁱ. »

Chaque modèle demandait un travail important : conception, sculpture, ajustage. Au XIX^e siècle, le bois est le matériau le plus fréquemment utilisé pour réaliser les modèles primitifs. Plusieurs types de bois étaient utilisés : le sapin du nord (il se polit bien), le chêne, le noyer (préféré au sapin et au chêne, mais plus coûteux, utilisé pour les petites pièces très sculptées), mais aussi, le hêtre, le charme, le poirier, le cormier. La création des modèles en bois était confiée à un menuisier modeleur. Il s'agissait là d'un travail à part entière dans les grandes fonderies.

Ces modèles primitifs pouvaient aussi être confectionnés en métal, en plâtre, de préférence utilisé pour les modèles particulièrement sculptés, en cire, en pierre ou en argile.

Dans de nombreuses fonderies du milieu du XIX^e siècle, prédominent les modèles en fonte de fer pour la reproduction en grande série, mais le maître-modèle est lui en cuivre ou dans un mélange de plomb et d'étain. Ce sont souvent ces modèles en fonte de fer qui sont utilisés pour les grandes séries, comme entre autres, pour les arrêts de persiennes.



Série de modèles Camion-Frères.

- Modèles primitifs en plâtre (à gauche et au centre).
- Modèle primitif en cuivre (à droite).

Coll. Michel Lang.

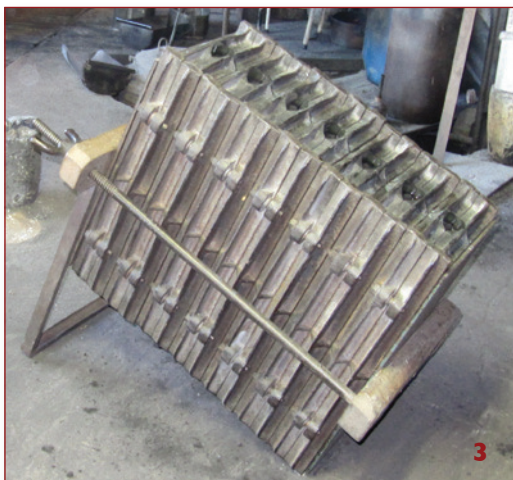
Plaque modèle d'anses de théières.

i. Collectif, 1925, *Dans les régions dévastées. L'Œuvre de reconstitution et la solidarité française, comité d'action des régions dévastées*, p.302.

ii. Guettier A., 1858, *De la fonderie, telle qu'elle existe aujourd'hui en France*, Lacroix et Baudry, Paris, p. 267.



Fonderie ardennaise entre 1907 et 1921. Au premier plan, le tas de sable pour la confection des moules.



1. **Sable pour le moulage et machine à broyer.**
 2. **Sable encore chaud après le démoulage. Il sera réutilisé mélangé avec du sable neuf.**
 3. **Sept châssis de moulage assemblés par deux tiges filetées. L'ensemble est basculé à plat afin de permettre au fondeur de réaliser sa coulée par le côté du moule (voir ci-dessous).**
 4. **Poche contenant le métal en fusion.**
- Atelier Bancel à Saint-Julien-Molin-Molette (Loire).**



Au premier plan, les châssis et des apprentis qui versent à l'aide d'une poche à main la fonte en fusion.

Au second plan, les fondeurs utilisent une poche pivotante pour effectuer la coulée.

Au fond deux cubilots.
Carte postale, 1906.

Cliché Gayez

LILLE. - ÉCOLE NATIONALE D'ARTS ET MÉTIERS. - Fonderie