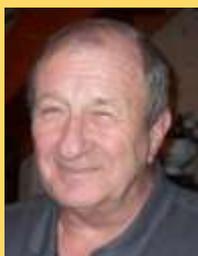


« Les fours à chaux et tuiles en Saintonge romane »



Rédigé par Joël Lamiraud en mars 2013.

Four de « Chez Jaguenaud »



Vu devant



Vu de l'intérieur



Vu de derrière

Four de la famille Loret à « Les Guilloteaux » avec sa mare.



Préambule

Plusieurs éléments m'ont donné envie, de m'intéresser à mon tour aux fours à chaux et tuiles qui existaient en « Pays de Saintonge ».

D'abord, les écrits de mon grand-père Raymond ÉGRETEAU (1893-1987), sur sa jeunesse, et qui dès l'âge de 13 ans a aidé son oncle Pierre Victor ÉGRETEAU alias Néol, tuilier, mais également agriculteur et viticulteur, demeurant au village de « Chez Petit-Bois », entre Brizambourg et Saint Bris des Bois.

Et puis ces fours étaient pour moi des ruines restées mystérieuses y compris dans leur fonctionnement, éparpillés ça et là, dans la campagne, car dans les années 50-60, ils étaient totalement abandonnés, recouverts de ronces, lierres, végétaux divers, et donc inaccessibles.

Enfin plusieurs de mes amis, déjà bien au fait, ont accepté de me faire part de leurs connaissances, trouvailles, et m'ont prêté des écrits (Extrait du « Rapport sur La Tuilerie 1976 », les livres « Potiers de Saintonge », et « Mines Carrières et Métallurgie dans la France Médiévale », tous les trois rédigés par Monsieur Jean CHAPELOT Directeur de Recherche au CNRS, la revue de la SEFCO d'Août 1982, ainsi que différentes informations généalogiques...), sur ces artisans de la terre de Saintonge qu'étaient les tuiliers, chauniers et potiers.

J'en ai profité également pour rencontrer des descendants, ou proches de ce milieu de tuiliers, tels que Mesdames Henriette AUBOIN de « Chez Lorin », Claudette LORET de « Les Guilloteaux », les familles TEXIER Christiane, Simone et Ernestine de « Chez Jaguenaud », ainsi que Messieurs Guy DROUILLARD, Maire de Vénérand, et Jean Robert EGRETEAU, viticulteur, « Chez Petit-Bois », et j'y ai toujours trouvé un bon accueil.

Le Musée des « Bujoliers » richement pourvu, m'a également ouvert ses portes, pour que je puisse prendre quelques photos d'accessoires utilisés par les tuiliers.



Henriette AUBOIN, fille du tuilier Armand AUBOIN.



Claudette LORET, fille du tuilier Georges LORET, et son mari Marcel BAUDRIT.

Les besoins en tuiles et chaux

L'activité artisanale de la tuile a démarré dès le milieu du 13ème siècle.

Une tuile au Musée MESTREAU de Saintes porte la date du 12 Juin 1687.

Une tuile trouvée au village de « Chez Quimand » (proche d'Écoyeux), porte l'inscription suivante « la présente thuille est faite par moy Pierre Vinet au village des quimant, paroisse d'Écoyeux le 1er Juin 1710 ».

Les besoins en tuiles sont évidents, avec un arrêt lié au progrès des tuiles industrielles, dans le premier quart du 20ème siècle, lorsque par exemple, la tuile de Roumazière (sur la route entre Angoulême et Limoges), est devenue une concurrente redoutable des tuiles faites mains de Saintonge.

Dans ce pays de vignes, les besoins en chaux, étaient eux, essentiellement agricoles, car il fallait lutter contre le mildiou, maladie des vignes.

Pour ce faire, on fabriquait de la bouillie bordelaise, à partir de la chaux mélangée à du sulfate de cuivre dans « une pièce 600 » (barrique de 600 Litres).

Ce mélange était activé à l'aide d'un brassour, sorte de fléau avec une chaîne au bout.

La pièce 600, était montée sur une charrette que l'on emmenait au bout des vignes, pour pouvoir faire le plein des machines à droguer.

Bien souvent, le même cheval tirait un coup la charrette, un coup la machine à droguer.

Mais les besoins pouvaient être aussi liés au bâtiment, tel que l'élaboration d'un liant souple et poreux pour la construction des murs. La chaux vive sortie du four était plongée dans l'eau, malaxée, et laissée en l'état plusieurs jours pour devenir de la chaux éteinte, puis une pâte utilisable en maçonnerie.

Il fallait également ne pas oublier le blanchiment des façades de maison pour les frairies d'été dans les villages saintongeais.



Brassour



Coupe d'une pièce 600 avec son brassour

Anecdote

Confusion du tailleur de pierre, qui lorsqu'il a fait la pierre tombale (toujours visible au cimetière de Brizambourg) du tuilier Néol EGRETEAU, a écrit Éole au lieu de Néol.

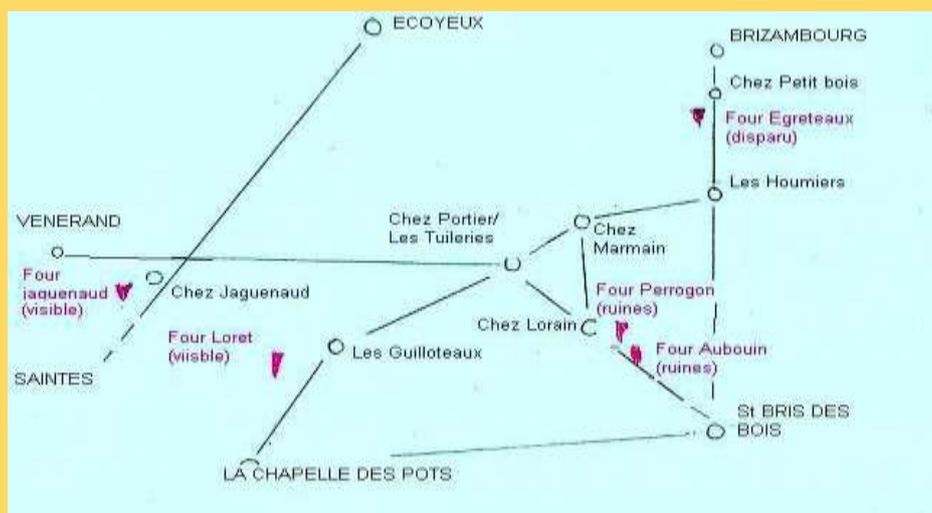
Activité et zone géographique concernées

La zone argileuse de Saintonge, où l'on trouve le plus d'artisans de la terre, tuiliers, chauniers, potiers, céramistes, et ce, dès le milieu du 13^{ème} siècle, est comprise principalement dans une surface délimitée par les bourgs de Vénérand, Le Douhet, Saint-Hilaire, Brizambourg, Écoyeux, St Bris des Bois, St Césaire, La Chapelle des Pots.

Entre 1800 et 1920, des cartes spécialisées montrent des dizaines de fours de tuiliers/chauniers construits tout au long de deux grands axes :

- Saint-Bris des Bois, « Les Houmiers », « Chez Petit-Bois », Brizambourg,
- Saint-Bris des Bois, « Chez Lorain », « Les Tuileries », Vénérand.
- ainsi que quelques autres sites importants, tels que « Les Guilloteaux », Écoyeux.

Cette activité artisanale, a donc joué un rôle important dans la vie économique des bourgs et villages alentours.



Quelques chiffres et dates sur le fonctionnement des fours aux alentours.

Le four AUBOIN de Chez Lorin a fonctionné pour les tuiles de 1874 à 1914 (aujourd'hui en ruine).

Le four PERROGON de Chez Lorin a fonctionné pour les tuiles jusqu'en 1918, et pour la chaux uniquement de 1918 à 1926 (aujourd'hui en ruine).

Le four LORET pour les tuiles et la chaux, de « Les Guilloteaux » a fonctionné du milieu du 19ème à 1934, date de la dernière fournée. (Four débroussaillé et retapé par son propriétaire, visible depuis la route).

Le four plus récent de « Chez Jaguenaud » 1930-1945, a d'abord fonctionné pour la chaux, puis pour la chaux et les tuiles. (Four restauré par la Commune de Vénérand en 2002, et tout à fait visible).

Mon grand-père Raymond EGRETEAU, a écrit avoir connu en 1906, près de 10 à 12 fours qui fonctionnaient aux alentours de « Chez Petit-Bois » et « Chez Marmain ».

Mr Georges LORET, en 1976, disait à Mr Jean CHAPELOT, avoir connu une dizaine de fours en fonctionnement autour des GUILLOTEAUX, au début des années 1900.

Si on remonte un peu plus loin encore, la liste des patentes fait apparaître pour la seule commune d'Écoyeux :

- en 1848 : 4 potiers, 10 tuiliers.
- en 1849 : 5 potiers, 9 tuiliers.

En 1853, le département de la Charente Inférieure, compte plus de 120 fours de tuiliers/chauniers (cf : livre Description physique géologique et minéralurgique de la Charente-Inférieure en 1853).

Périodes de travail

Le combustible (fagots), était récolté l'hiver.

L'extraction d'argile, et la production de tuiles et chaux, avaient par contre lieu entre Mars et La Toussaint.

Ces travaux d'hiver et d'été étaient réalisés par une même population de journaliers du pays qui louaient leurs services aux tuiliers.

Architecture et environnement immédiat des fours

Les fours de tuiliers/chauniers, et ceux de potiers, étaient construits avec la même architecture massive, soit une base rectangulaire, d'environ 6 m sur 3 mètres, et 3 m de haut, sans toit, ni fenêtre, et avec une entrée voûtée en briques, au ras du sol.

La seule différence entre les fours de tuiliers et ceux de potiers, se trouve à l'intérieur avec pour ces derniers, la présence d'une voûte à mi-hauteur, percée de trous, appelée sole suspendue. C'est sur cette sole que l'on pose les poteries à cuire.

Ces fours étaient construits par les maçons des villages sur le modèle des fours existants aux alentours. Le revêtement extérieur des fours est en pierres calcaires bien appareillées avec des jambages en belle pierre de taille. Le pavement intérieur est lui en briques, carreaux de terre cuite, tuiles vitrifiées, et ce, dès la première cuisson. Un blocage de matériaux divers (pierres, silex, sable...) comble l'intervalle.

Sur l'aire de travail autour du four, on trouve toujours :

- une aire de 10 m x 15 m pour stocker l'argile à son arrivée
- une mare pour les différents besoins en eau (travail de l'argile dans le meuil, sécurité pour éteindre les braises, et certainement rafraîchissement des mains du visage car ça chauffait dur...),
- un séchoir à l'abri, et orienté au Sud, pour mettre les tuiles à sécher durant 3 ou 4 jours, avant la cuisson,
- un meuil ou petite fosse de 1,5 m de côté sur 40 cm de profondeur, avec des parois recouvertes de planches. C'est ici que l'argile est foulée à pied nu, avec de l'eau, afin d'éliminer les petites pierres. Avant d'être mise dans le meuil, l'argile a été émotelée, c'est-à-dire pilée à sec en petits morceaux,
- une tabye, ou grande pierre plate horizontale, montée sur d'autres pierres. C'est sur cette table saupoudrée de cendre de bois que se réalisait le moulage de la tuile.



Extraction des matières premières

Les blocs de calcaire destinés à faire de la pierre à chaux étaient extraits des carrières environnantes, dont celle de St Bris des Bois, sur la gauche au sortir du bourg, et en direction de Burie.

Quant à l'argile, il suffit d'aller ramasser les champignons dans nos bois à l'automne, pour s'apercevoir qu'ils sont constellés de trous plus ou moins rebouchés, et pour s'imaginer les tonnes d'argile (dite commune pour les tuiles), extraites depuis des siècles.

Les bonnes veines d'argile étaient souvent en sous-sol, d'où l'obligation de creuser des trous en forme de vases, pouvant aller jusqu'à plus de dix mètres de profondeur, et bien entendu, sans aucune sécurité, et étais.

Mon grand-père allait chercher l'argile pour son oncle, du côté de La Tillée qui était un des bons filons du coin.

Son oncle Néol avait un journalier, Emile LUTEAU, qui extrayait de l'argile tout l'été. Lui était au fond et tirait l'argile avec une bêche, appelée essai (ou essée). Il était avec deux femmes, qui elles étaient en haut et remontaient l'argile dans des paniers en châtaigniers, via un treuil rudimentaire, bien souvent une simple fourche de bois.

Ils entassaient ensuite cette argile en lisière de bois, et c'est alors que les tuiliers venaient estimer la qualité, et les quantités.

Les tuiliers récupéraient cette argile avec des tombereaux de 1 m³, pour l'amener sur l'aire de séchage de la terre (10 m x 15 m), auprès du four.



Type de bêche et paniers utilisés pour extraire l'argile

Anecdotes

Mes voisins Franck TRICARD, et Francis MÉCHAIN, m'ont dit avoir toujours entendu raconter par les anciens, qu'un jour (d'après eux vers la fin du 19ème), un attelage complet qui revenait avec un plein chargement d'argile avait disparu dans un trou, au lieu-dit Daugas, sur le cadastre entre « Chez Marmain » et « La Tillée ». Une galerie non étayée, avait été creusée, et le sol s'était affaissé au passage du véhicule.

Il y a une trentaine d'années de cela, suite au danger présenté par ces trous tant pour les hommes que pour les chiens, l'association de chasse de Brizambourg a fait boucher par l'entreprise Fougerit de St Agnant, 38 trous profonds et à touche touche au bois des Birottes entre Chez Petit Bois, et La Drouillarderie.

Il y a seulement quelques années, toujours du côté de Chez Petit Bois, lors d'une battue, six chiens et un chevreuil, se sont noyés au fond d'un trou.

Le combustible

C'était des gros fagots dits de fourrage, faits d'ajoncs, de brande, de fougères...à une riorte (lien) qui pesaient de dix à quinze kg chacun. Notons l'existence d'autres fagots de branchage, appelés « saute en barque » lisses, à deux riortes, avec une ou deux triques à l'intérieur, qui pesaient huit à neuf kg environs, et étaient, eux, destinés à la boulangerie.

Dixit mon grand-père, tous les dix ans, on nettoyait les bois en coupant les fourrages, et cela donnait de l'air au bon bois. Et tous les vingt ou trente ans, on coupait les gros bois.

Un journalier faisait environs cent fagots par jour, payés trois sous (monnaie), l'un.

Pour couper ces épineux, ils étaient équipés en jambe gauche d'un grellat, sorte de botte en cuir épais, d'un gros gant main gauche en cuir, et ils tenaient en main droite une grande serpe à fourrager. Trois brassées suffisaient à faire un fagot.



Gant gauche en gros cuir et serpe à fourrager

Le façonnage, et le stockage

Le façonnage pouvait nécessiter trois personnes, un mouleur, un porteur, et un poseur.

Vers 1900, les mouleuses locales ont été remplacées progressivement par des Limousins et Corrégiens, jugés plus productifs car ils faisaient de 800 à 1000 tuiles par jour, au lieu de 400 à 500 pour les femmes du pays.

Les femmes utilisaient des cadres de moulage de tuiles, en bois, et les Limousins des cadres en fer. Ces cadres avaient une forme de rectangle, pour les tuiles de faîtage, et une forme de trapèze pour les tuiles canal qu'elles soient de courant ou de couvert. Les tuiles des hommes étaient plus solides, car frappées avec un bardra (genre de taloche), alors que les femmes ne faisaient que les lisser et les égaliser à la main.

Le moulage s'accomplissait sur une grande surface plate, pierre bien souvent saupoudrée de cendre de bois, pour éviter que ça colle. Par la suite les mouleurs limousins arrivèrent avec leurs habitudes et outils et préférèrent les tables en bois avec une plaque de fonte posée dessus, plutôt qu'une pierre plate. Ils donnaient du galbe à la tuile au moyen d'un coya ou coilla, sorte de bûche fendue en deux dans le sens de la longueur.

Les tuiles fraîchement moulées étaient empilées et posées sur les étagères du séchoir orientées plein Sud, pendant quatre à cinq jours.

Ensuite, elles avaient droit à deux jours de séchage supplémentaire par terre, au soleil, ou contre la paroi extérieure du four, encore chaude d'une précédente tournée.



Coya ou coilla



Cadre bois tuiles faîtage



Cadre fer tuiles canal

Ces 3 photos ont été prises dans le musée des BUJOLIERS.

Anecdote

Dans l'extrait de la SEFCO, un tuilier Remy Portier parle d'une dénommée Mère Rose, qui faisait, elle également ses 1000 tuiles par jour, comme les Limousins, mais buvait par contre cinq litres de vin par jour.



Tuile de comptage

Légende ou non ?

La tuile tige de botte, moulée sur la cuisse d'une femme, serait semble-t-il proche de la légende, mais les experts précisent que « l'hypothèse de l'artisan équipé d'un tablier de cuir et moulant sur sa cuisse reste plausible ».

L'enfournement

Dans le cas d'une fournée mixte tuiles et chaux, le tuilier en s'aidant d'une clef de voûte fabriquée en bois de châtaignier, positionnait d'abord ses blocs de calcaire en arc, d'une dimension identique au tunnel en briques du four. Puis il comblait, jusqu'à 1 m de haut, avec d'autres morceaux de calcaire.

Sur cette base horizontale de calcaire, le tuilier disposait alors six couches de tuiles verticalement, et séparées par de la paille, soit au total, environs six mille tuiles par fournée.

La cuisson

Pour une fournée mixte de six mille tuiles avec de la chaux, il fallait compter trois jours et trois nuits et deux mille fagots. Pour une cuisson de chaux uniquement, mille fagots suffisaient. Les fagots étaient poussés dans le foyer, c'est-à-dire sous l'arçon, avec un boulour (grande fourche), à deux dents, dont le manche faisait six à sept mètres de long. La montée en température était lente, et on entendait les tuiles pétiller. La chaleur était très forte, des flammes de plus de quatre mètres montaient au-dessus du four. Une fois le feu lancé, on retirait la braise avec un râteau également à long manche, et on enfournait quinze fagots à la fois. Il fallait éteindre les cendres brûlantes retirées, avec des arrosoirs, et l'eau de la mare.

Deux personnes suffisaient à conduire la cuisson. La nuit une personne restait pour entretenir et garder le four. C'était l'attraction du village. Mme Ernestine TEXIER m'a dit avoir passé des veillées au four de « Chez Jaguenaud », dans les années 30, avec d'autres enfants de son âge, et en présence de Mr CHAILLOT de « Chez Talvard », chargé de surveiller le four la nuit.

La fin de la cuisson était annoncée par l'apparition d'une couleur jaune comme du soufre. Le tuilier, n'avait aucun outil de mesure, et ne devait compter que sur lui-même, pour apprécier le moment d'arrêt adéquat, ni trop tôt, ni trop tard, sinon c'était toute la fournée qui était perdue.

Au bout de trois jours de chauffe, on arrêta donc l'alimentation en fagots, on retirait la braise, on couvrait le four avec des madriers et des planches pour protéger l'ensemble, et notamment pour protéger la chaux de la pluie. On ne touchait plus au four pendant cinq jours, jusqu'au défournement.

Le défournement

Au défournement les tuiles étaient encore brûlantes, et malgré les gants, les tuiliers se brûlaient les doigts. Il fallait faire du tri, car une même fournée pouvait donner des tuiles de qualité différentes, inégales, cassées, pas assez cuites (blanches ou jaunes), ou largement assez cuites (noircies).

Les cassons (tessons) de tuiles brisées étaient mis dans des endroits aux abords des fours, appelés tubias.



Famille de tuilier à Vénérand
Photo ancienne. Origine : Médiathèque de Saintes

Les livraisons

Mon grand-père Raymond EGRETEAU, aidait son oncle Néol à livrer les tuiles et a fait plusieurs voyages, à partir de Chez Petit Bois.

Il se levait à deux heures du matin, pour panser les chevaux, puis partait à quatre heures avec la charrette chargée la veille de quelques huit cents tuiles, pour faire des livraisons sur :

- Les Nouillers 28 kms,
- St Porchaire 30 kms (il comptait sept heures de trajet aller),
- Paillé 28 kms,
- Port d'Envaux 18 kms.

Le trajet se faisait à pied à l'aller, pour soulager la charge. Par contre le retour pouvait se faire assis dans le « porte-faignant », sac de jute suspendu à deux bois ronds sortants de dessous le tablier de la charrette, et situé à l'avant de la roue gauche.

La charrette était également équipée d'un « coffre-fort », fixé sous le tablier. Il s'agissait d'une caisse en bois, robuste, cadénassable, dans laquelle on mettait ce qui était précieux, et certainement également le casse-croûte.



Porte-faignant

Les prix de vente

Mr André PERROGON, de Chez Lorin, dans le rapport de Mr Jean CHAPELOT, disait vendre le mille de tuiles 55 Francs, et la barrique de chaux 6 Francs en 1911. Mais il n'est pas précisé, s'il s'agit d'un demi-hectolitre ou d'un hectolitre de chaux.

Le tuilier se disait satisfait lorsqu'il gagnait 4 à 5 Francs sur un mille de tuiles.



Une production variable d'un four à l'autre

Dans le rapport de Mr CHAPELOT :

- André PERROGON quantifiait sa production annuelle de tuiles à cent dix mille tuiles (dix-huit fournées de six mille tuiles),
- Georges LORET des GUILLOTEAUX, produisait de quinze à trente mille tuiles par an, mais comme beaucoup, il était également agriculteur et viticulteur,
- Armand AUBOIN estimait qu'il fallait 15 jours entre l'arrivée de l'argile brut sur la zone de travail et le départ des tuiles pour la livraison.



Tuile marquée Emile Egreteau

Retour au XIII^{ème}, XIV^{ème} et XV^{ème} siècle avec les Seigneurs d'ECOYEUX

Dans le livre « Mines Carrières et Métallurgie dans la France Médiévale », Mr Jean CHAPELOT, du CNRS, analyse le fonds d'archives de la Seigneurie d'Ecoyeux, riche en documents judiciaires. On y apprend que nombre de procès ont émaillé les relations entre la lignée des Seigneurs de Polignac, marquisat d'Ecoyeux, et les tuiliers, chauniers et potiers, céramistes de cette même commune.

Vraisemblablement des conditions très favorables d'exploitation, non écrites, et simplement liées au droit d'usage avaient été accordées aux premiers tuiliers/chauniers. La redevance au Seigneur, n'était alors que d'une barrique de chaux par an.

Mais la dimension prise par cet artisanat, les bénéfices réalisés par ces tuiliers/chauniers, la dévastation *des lieux d'exploicts* accordés (diminution des surfaces en bois, et terres labourables), avaient amené les Seigneurs à réviser leurs conditions d'exploitation à la hausse.

Ils ont donc décidé d'établir des baillettes (contrats écrits entre le Seigneur et le tuilier/chaunier, potier), et de les faire appliquer. La redevance n'était plus alors de l'ordre d'une barrique de chaux par an, mais plutôt d'une barrique par fournée.

Les premières baillettes citées remontent à 1481, et fixaient les conditions de chacun :

- le Seigneur accordait un droit d'exploitation pierre, terre, bois, dans un secteur défini appelé exploit, avec permission de cuire les tuiles, chaux ou céramiques, et d'en faire le commerce.

- en contrepartie l'artisan de la terre pouvait avoir des redevances vis-à-vis du Seigneur sous des formes diverses : pipes de chaux, argent en livres, boisseaux de froment, chapons, poules, bottes d'osier... avec parfois même obligation de construire un four, voire une maison d'habitation.

Deux procès sont cités :

- le procès Denis JOUHAN (1581-1584), pour un tonneau ou pipe de chaux (redevance au Seigneur) jugé non conforme, car trop petit, et également pour des dégâts occasionnés aux lieux d'exploits. Trois ans de procès, d'enquêtes, d'expertises, pour aboutir finalement à un accord entre les deux parties,

- le procès André VINET 1775-1784, parce qu'il y avait contestation de ce dernier, sur la validité de la rente foncière non perçue sur vingt-neuf années d'arréage, mais réclamée par le Seigneur.

A partir du milieu du 16ème siècle, les conflits, procès, entre les Seigneurs d'Ecoyeux et les artisans de la terre tuiliers, chauniers, céramistes, se multiplient.

Certains procès ont même conduit à la destruction des fours, dont certains encore plein de leur fournée de tuiles. En 1551, on cite la démolition de huit fours à tuiles

Commentaire personnel

J'ai pris plaisir à établir ce document.

Merci par avance aux experts en la matière, de bien vouloir pardonner des éventuelles inexactitudes détectées.

Si en lisant cet article, comme moi, vous appréhendez un peu mieux, maintenant, le contexte, l'histoire, et le fonctionnement de ces fours à chaux et tuiles, alors, j'en suis très satisfait.

C'était mon objectif premier.

Joël LAMIRAUD



Tuile avec une empreinte de patte de chien



Tuile décorée de fleurs



Collection de loubiers, tuyaux et dalles



**Tuile exposée au Musée de la Méridine à SAINT-CÉSAIRE, sur laquelle on peut lire
« Fait chez Mée le 25 ? 1877 pour une femme pleine jusqu'au becque »
*Cette dame était certainement enceinte de plusieurs mois***