

Fabrication des dalles d'écurie

Autor(en): **Grote, Michèle**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Ziegelei-Museum**

Band (Jahr): **17 (2000)**

PDF erstellt am: **10.08.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-843939>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Fabrication des dalles d'écurie

Michèle Grote

Les dalles d'écurie dont il est question dans l'article de I. Roland sont filées, c'est-à-dire qu'elles sont fabriquées à l'aide d'une mouleuse à vis sans fin (fig. 1a) qui pousse l'argile à travers une filière (fig. 1b) ayant la forme du produit. Cette dernière dote au choix le boudin de terre d'un certain nombre de caractéristiques correspondant aux différents types de dalles, soit de rigoles longitudinales sur une des faces ou les deux (1), d'une série de trous de forme rectangulaire dans le cas de briques creuses, de bords moulurés permettant un emboîtement latéral des dalles ou formant une demi rigole et un canal d'aération sup-

plémentaires. L'aspect définitif de la surface est donné par un cylindre de plâtre (fig. 2) qui imprime en creux des rainures obliques, en forme de chevrons ou encore de quadrillage selon les modèles (voir fig. 10 et 9 de l'article de I. Roland). Finalement, la bande de terre est débitée en segments de même longueur par le coupeur (fig. 1c) au moyen d'un fil d'acier.

En Suisse romande, les dalles d'écurie en brique pleine ou creuse produites par étirage à la filière apparaissent dès 1898 environ grâce à des machines mues par l'électricité.

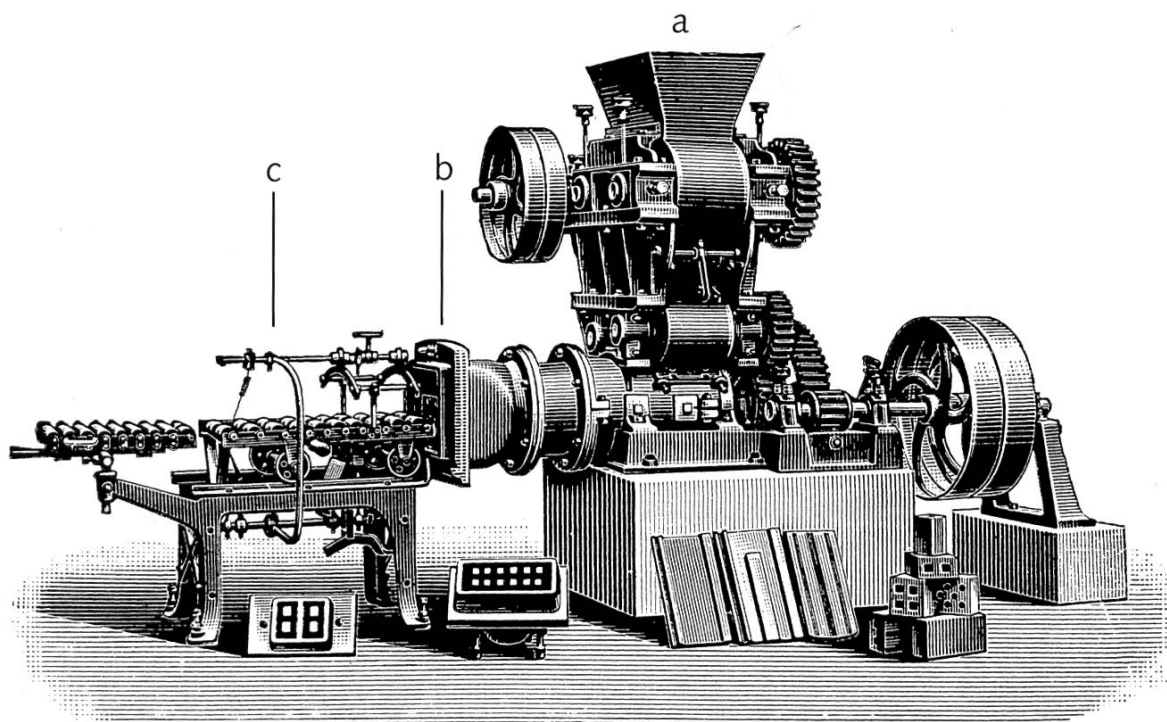


Fig 1
Représentation d'une mouleuse à vis sans fin (a) de la fabrique de machines Rieter & Koller à Constance montrant l'emplacement de la filière en b et du coupeur en c.

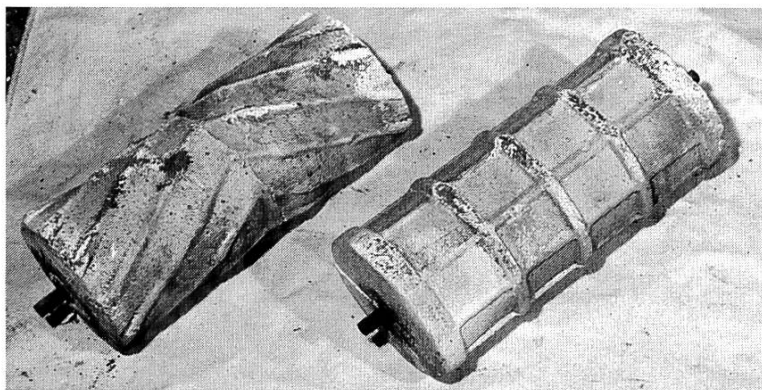


Fig. 2 ▲ L'utilisation du cylindre de plâtre pour l'impression d'un motif sur la surface est bien attestée pour les tuileries de Vinzel et de Villars-sous-Yens. (2) En revanche, on ne sait pas exactement comment le quadrillage des dalles Zbinden, dont l'aspect paraît un peu différent, a été réalisé. Il en va de même pour le «dallage ZEB» à double face avec motifs différents. A la tuilerie de Cossonay, les carreaux d'écurie en brique pleine à double face (fig. 11 de I. Roland) étaient fabriqués en 1932 au moyen d'un système compliqué de deux rouleaux de plâtre reliés par des engrenages et fixés à la filière. (3)

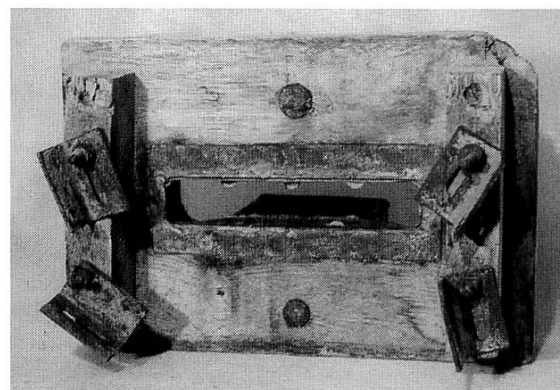
Fig. 3 ►▲ **Zusammenfassung**
 Filière (comme fig. 1b) pour dalle d'écurie en brique pleine de la tuilerie de Villars-sous-Yens.
 Die Stallbodenplatten, die im Artikel von I. Roland vorgestellt werden, sind nach folgendem Ablauf stranggepresst: Der Lehm wird mittels Schneckenpresse in einem Endlosband durch ein Mundstück gedrückt und erhält dadurch seine Umrissform und seine Lüftungslöcher. Eine Gipswalze formt die Oberfläche. Der Drahtabschneider portioniert den Strang.

Crédits photographiques

Fig. 1: Catalogue de la fonderie et fabrique de machines Rieter & Koller à Constance déposé au Musée de la tuilerie à Cham.

Fig. 2: Archéotech SA, Pully.

Fig. 3: Michèle Grote, Villeneuve.



Biographie

Michèle Grote, née en 1958 à Lausanne. Etudes d'histoire de l'art à la faculté des Lettres de l'Université Lausanne. Mémoire de licence sur l'architecture de Villeneuve aux XVIII^e et XIX^e siècles avec prof. M. Grandjean. 1986–1987 collaboratrice scientifique au Musée de la tuilerie à Cham. Dès 1988 historienne des monuments indépendante chargée de l'inventaire des tuiles anciennes du canton de Vaud et publication d'une première synthèse en 1996. Depuis 1992 archiviste à temps partiel de la Section des monuments historiques du canton de Vaud.

Adresse de l'auteur

Michèle Grote lic ès lettres
 Rte du Pré Jaquet 23
 1844 Villeneuve

Notes

1) Selon M. Louis Keusen, les premières dalles d'écurie de Vinzel étaient dotées de rainures longitudinales à la filière sur les deux faces. La surface destinée aux écuries était ensuite pourvue de rainures obliques faites au rouleau, alors que l'autre côté pouvait être utilisé dans les porcheries. Plus tard, ce côté a été laissé lisse, parce que cela semblait mieux adapté à la couche à cochons.

2) Selon communication de M. Keusen et matériel conservé de la tuilerie de Villars-sous-Yens.

3) Selon communication de M. Keusen.