

RIVE GAUCHE

OISSEL

Eteint depuis 1958

Le four à chaux d'Oissel brûlera-t-il à nouveau ?

Une carrière désaffectée dans laquelle subsistait de gros blocs épars, deux bâtiments de brique rouge à quelque distance, enfin deux grands cylindres en ferraille, couleur rouille, couleur d'abandon. Le coin de paysage se rencontre deci delà dans notre campagne normande, s'y trouve aussi des débris, papiers gras, boîtes de conserve, témoins du passage de pique-niqueurs particulièrement épris de nature ! Pourtant l'ancienne carrière n'a pas subi de dernier outrage. Son propriétaire à la bonne fortune d'en présenter l'accès fermé. Elle se situe le long de la route des Roches entre les communes d'Oissel et Orival, au pied des falaises. Ces falaises, la forêt qui les surplombe représentent un site classé par les Bâtiments de France. Une protection sévèrement contrôlée qui interdit toute reprise d'activité d'une exploitation vestige d'un artisanat aujourd'hui disparu et méconnu de beaucoup.

Pour en savoir plus sur le travail des chauxonniers, ces exploitants du calcaire (la marne comme on dit ici) nous avons rencontré M. Mortreuil, âgé de 80 printemps, qui se souvient encore...

« C'est mon grand-père qui a ouvert cette carrière, oh, c'est vieux, vers 1840 ! Il a d'abord creusé un puits sur cette terrasse de cinq mètres de haut. Au pied de la terrasse il a creusé pour rejoindre la base du puits. Ensuite il a construit avec des briques contre la terre, à un mètre cinquante du bas il a placé des grilles. Le four était prêt. Il plaçait un gros fagot de bois sur la grille puis du coke et par-dessus la pierre ; cinq centimètres de coke, 20 cm de pierres, à peu près, alternativement jusqu'en haut. Il ne lui restait plus qu'à allumer le fagot ».

Bien sûr on chargeait le four par le haut ; la calcination du calcaire ne s'obtient que vers 1.000 degrés. A cette température il y a dissociation du carbonate de calcium, il reste l'oxyde de calcium ou chaux vive, récupérée avec les scories en secouant les grilles.

Le four s'arrêtait, faute de combustible. Il ne restait plus qu'à recommencer l'opération de chargement.

« Jusqu'en 1920, à peu près, poursuit-il, la chaux nous la vendions sur Elbeuf, dans les fabriques de colorants, pour le bleu (il paraît que la chaux évitait à cette couleur de passer au lavage). Les maçons aussi nous en achetaient jusqu'à ce que le ciment et la chaux hydraulique ne prennent le relais. Les usines à gaz qui nous fournissaient en coke utilisaient la chaux pour raffiner le gaz. Nous avions, bien sûr les agriculteurs qui en épandaient dans leurs champs ».

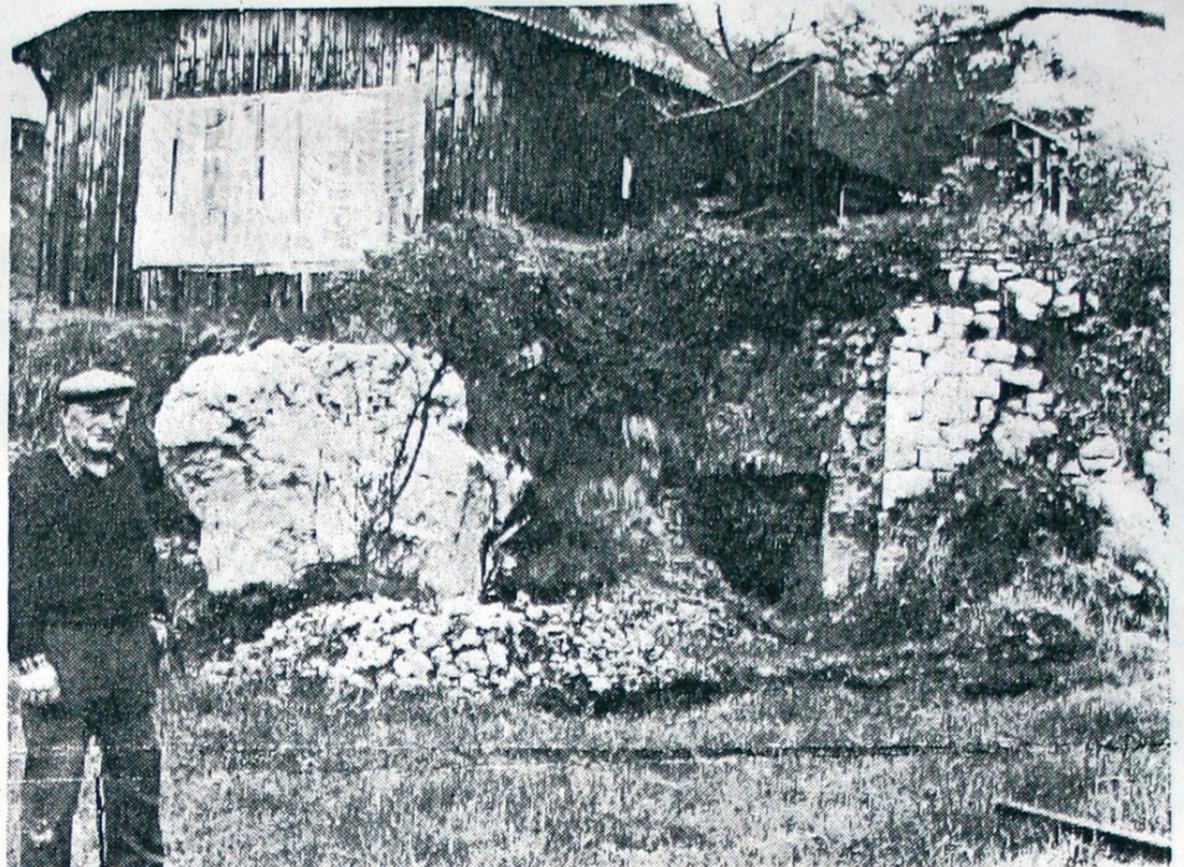
Quand nous avons soulevé le

problème du travail dur, d'une poussière pouvant entraîner des maladies spécifiques, sourit de notre interlocuteur :

« Au contraire, les gens qui souffraient des poumons venaient ici pour respirer les gaz dégagés par la chaux vive après qu'on l'ait mouillée. Notre travail était plutôt sain et pas plus dur que beaucoup d'autres, surtout à l'époque ! Vous savez j'ai dû commencer à l'âge de 5 ou 6 ans à travailler ici, mais c'était pareil dans les filatures. Le travail on ne connaissait que ça... »

En 1930, il construisit deux nouveaux fours, même technique :

« J'ai creusé sur cette plateforme deux puits. Ensuite je les ai bâtis d'un rang de brique ordinaire plus un autre en réfractaire contre le premier. Ils font une dizaine de mètres en hauteur et deux mètres de diamètre. L'avantage de ces deux là vient de ce qu'ils marchaient en continu au fur et à mesure que descendait la chaux calcinée en bas à travers les grilles, on maintenait le four plein par un apport régulier en haut, dans les mêmes proportions que pour l'ancien. L'inconvénient de ce type de four tient à sa forme cylindrique qui ne facilite pas une bonne répartition du coke et de la pierre. En Allemagne, j'y suis allé comme prisonnier, j'ai travaillé sur des fours qui avaient la forme d'une poire. Je reconnais qu'il y avait avec ce genre de construction une meilleure répartition au chargement. Il n'y avait pas ce phénomène de cheminée au milieu le pourtour brûlant mal ».



1935, construction d'un broyeur à marteaux. Le calcaire extrait de la roche passe dans le broyeur pour être réduit en poussière. Cette mouture après tamisage était stockée dans un silo. Une précaution indispensable pour cette fabrication : utiliser de la pierre bien sèche. En période humide il fallait la mettre à l'abri pour sécher. L'usine de Saint-Gobain au Grand-Quevilly utilisait ce produit qui n'est autre que du carbonate de calcium en poudre.

On l'utilise comme réactif, notamment dans l'élaboration des produits intermédiaires pour l'obtention des colorants. Cet emploi est rendu nécessaire pour des réactions particulières où la chaux éteinte et blutée ne convient pas.

Le blutage

« Nous avons fait de la chaux blutée pendant trois années seu-

lement juste avant la guerre de 1939. Après les gars ne voulaient plus faire ce boulot à cause de la poussière ».

La chaux vive une fois triée des scories de la cuisson, était étalée sur le sol. Humidifiée, elle gonflait, éclatait en dégageant une très forte chaleur. La réaction terminée il restait la chaux dite éteinte que les chauxonniers tamisaient sur un gros tamis, vibré mécaniquement. Il s'en dégageait une énorme poussière pulvérulente et insalubre. Suivait alors la mise en sacs. L'industrie des matières colorantes utilise cette chaux blutée pour les produits intermédiaires (certains) dans la fabrication des colorants de même que pour les stations d'épuration et l'usine P.C.U.R. (Kuhlmann) à Oissel en est grosse consommatrice pour ces deux usages.

Un autre client de la carrière fut la P.E.G. aujourd'hui A.P.C. (Azote et Produits Chimiques) située à Grand-Couronne et Oissel (avec Azolacq). La P.E.C. a exploité la carrière de M. Mortreuil de 1940 à 1958, c'est-à-dire jusqu'à l'arrêt total d'activité.

Pendant cette période une vingtaine de personnes travaillaient à « la chaux » pour une production de 20 tonnes journalières.

Nous marchons à travers les blocs figés. M. Mortreuil se baisse, il ramasse une « pierre » de la grosseur d'un melon.

« Voilà la grosseur que devait avoir nos pierres chargées dans des wagonnets, montés sur rails. Nous travaillions à l'époque avec des pointerolles et des marteaux, il fallait détacher les morceaux de la roche, mettre de côté les noix de silex inutilisables, parfois nous avions recours au tir de mine. Cette solution nous la retardions

au maximum car après un tir de mine il reste beaucoup de poussière et de petits morceaux inexploitable ».

En effet pour obtenir une bonne combustion dans le four il faut que l'air et les gaz de combustion puissent aisément traverser les couches de matériaux sinon le feu s'éteindrait.

Peut-être qu'un jour...

« Venez, je vais vous montrer ce qu'il advient d'un morceau de chaux vive une fois mouillée ». Nous nous dirigeons vers deux grandes portes. Il ouvre un vantail, nous pénétrons dans l'ancre du four. Une dizaine de mètres au dessus de notre tête, on pourrait voir le ciel si là-haut des tôles venaient fermer ce trou béant. Par terre sur votre droite notre spécialiste ouvre un sac soigneusement fermé, il en retire une pierre de la grosseur d'un poing, puis referme avec soin le sac : « Il faut prendre garde à l'humidité autrement la chaux vive se transforme rapidement en chaux éteinte ».

Il trempe le morceau, quelques secondes, dans un bac rempli d'eau puis le dépose sur une planche. La réaction s'amorce, la pierre gonfle. « Tenez approchez la main ». De la vapeur se dégage avec de la chaleur faisant penser alors à certaines utilisations (de triste mémoire) pratiquées à des fins pas très glorieuses pour leurs auteurs.

Une grande partie de cette chaux utilisée dans nos industries normandes provient de l'étranger (la Belgique entre autre). Une source qui pourrait un jour se tarir et l'activité de certaines carrières repartir dans notre région. On en parle.

