

Sommaire

1. BIENVENUE!	2
a. Introduction	2
b. Quelques mots d'histoire... ..	6
2. LA TUILERIE, ARCHITECTURE	7
a. Le séchoir	10
b. Le séchage sur clayette.....	10
c. Déplacement vers l'aire de malaxage	10
3. LE TRAVAIL DU TUILIER	11
a. L'extraction de l'argile	11
b. La transformation en pâte	12
c. Le moulage de la tuile.....	13
d. Le séchage	15
e. La cuisson	16
4. UN TRAVAIL SAISONNIER	19

1. BIENVENUE À L'ATELIER-MUSÉE DE LA TERRE DE PUYCHENY !

a. Introduction

Situé sur la commune de Saint-Hilaire-les-Places à 30km au sud de Limoges, le village de Puycheny compte au 20^e siècle, 12 tuileries artisanales produisant des tuiles en terre cuite. Nous nous trouvons aujourd'hui devant l'une d'entre elles, la tuilerie Aupeix. Au total, le département de la Haute-Vienne en recensait 120.

Ces tuileries ne se sont pas installées ici par hasard. À Puycheny, la lande située derrière le parking actuel regorge de cette terre issue de la décomposition de la roche métamorphique dite « serpentine », et c'est dans cette zone que l'activité du village se développa en premier. Mais dans son ensemble, le territoire de la tuilerie possède un sous-sol argileux sur 2 km². Les tuiliers utilisaient donc les champs proches de la tuilerie.

L'extraction de l'argile a profondément modifié le paysage : la topographie change et une flore spécifique s'est développée et adaptée au milieu basique lié à la présence de roche Serpentine.

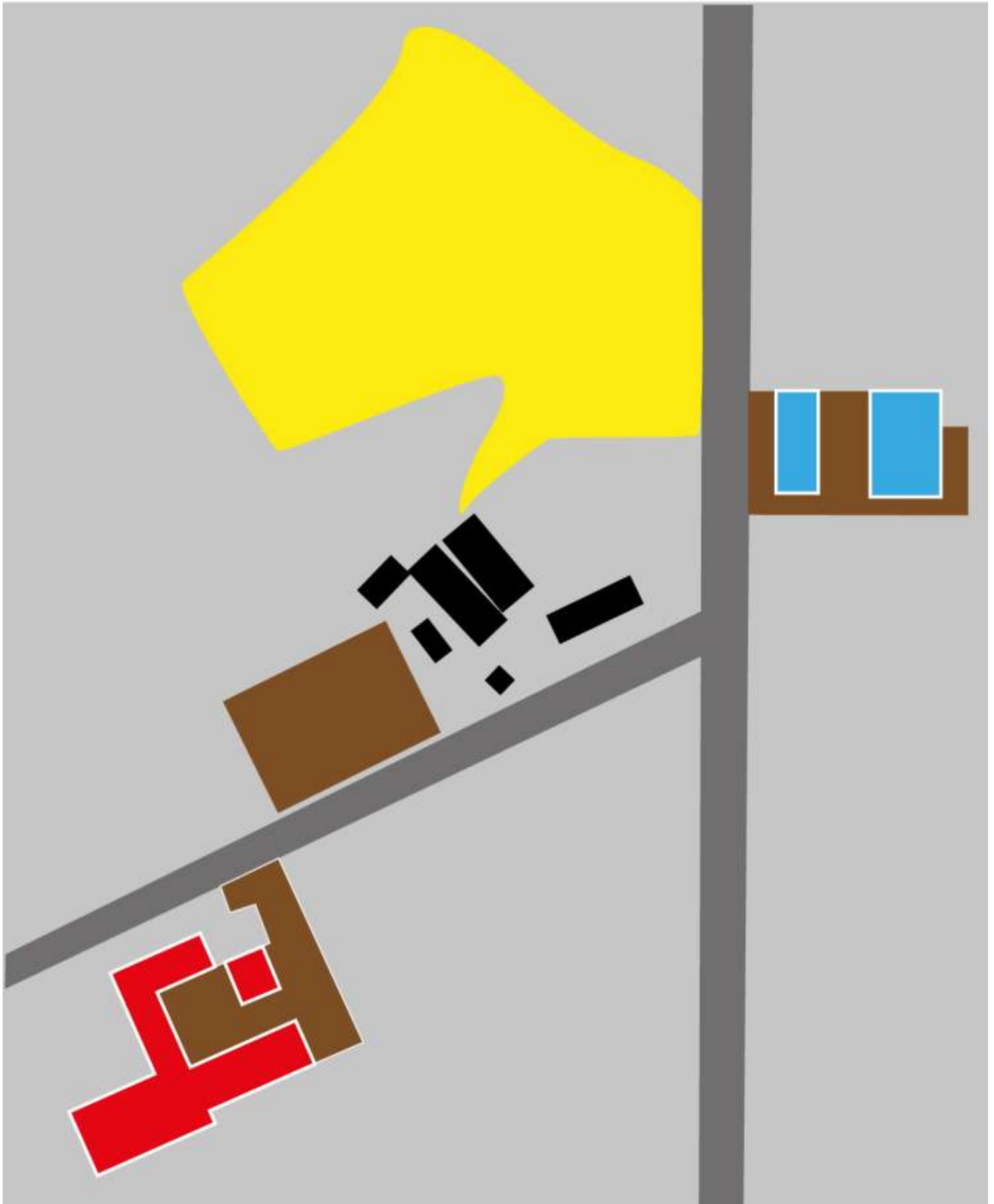
Puycheny qui signifie en occitan « Mont où il ne pousse rien » en a tiré son nom.

Aujourd'hui, la végétation a repris ses droits mais en hiver, lorsque la flore est moins dense, on voit encore de nombreuses excavations dues à l'exploitation par l'homme de l'argile et de la roche Serpentine, témoin de l'activité passée.

Au cours de la visite de la tuilerie de Puycheny, vous allez découvrir l'histoire du site, la méthode de fabrication des tuiles et les différentes aires de travail. Vous pourrez assister à des démonstrations réalisées par l'équipe du musée.

Le bâtiment d'accueil ouvre sur une cour carrée dont le centre est occupé par une aire rectangulaire dans laquelle vous ne devez pas entrer. L'accueil dans votre dos, décalez-vous sur la gauche pour laisser le passage libre.

PLAN DU SITE



PLAN DU SITE : LEGENDE



**Atelier-Musée
Tuileries de Puycheny**



**Atelier-Musée
Espace Mazerolas**



Lande de La Rousseille



Ancienne Tuilerie



Routes



Parking

b. Quelques mots d'histoire...

Au début du 20^e siècle, les tuileries appartiennent en grande partie à des paysans qui trouvent dans cette activité un complément de ressources. Employant 3 à 6 ouvriers, les tuileries satisfont la demande locale en tuiles plates, en tuiles courbes utilisées pour le faitage (ligne de rencontre des deux pans d'une toiture) mais également en briques pleines, pressées du nom de la tuilerie. Les jours de foire, toutes les tuileries emmènent leurs marchandises sur des charrettes tirées par des vaches limousines.

À partir de 1930, les tuileries se mécanisent et les machines acquièrent leurs places aux postes de broyage, pétrissage et moulage.

L'importance de la productivité amène les tuileries les plus importantes à s'équiper d'un deuxième four.

Les années 1970 voient cependant les entreprises fermer une à une. Seuls 2 d'entre elles sont encore en activité dans la commune. Labellisées « Entreprises du Patrimoine Vivant », elles fournissent entre autres des tuiles nécessaires à la restauration de monuments.

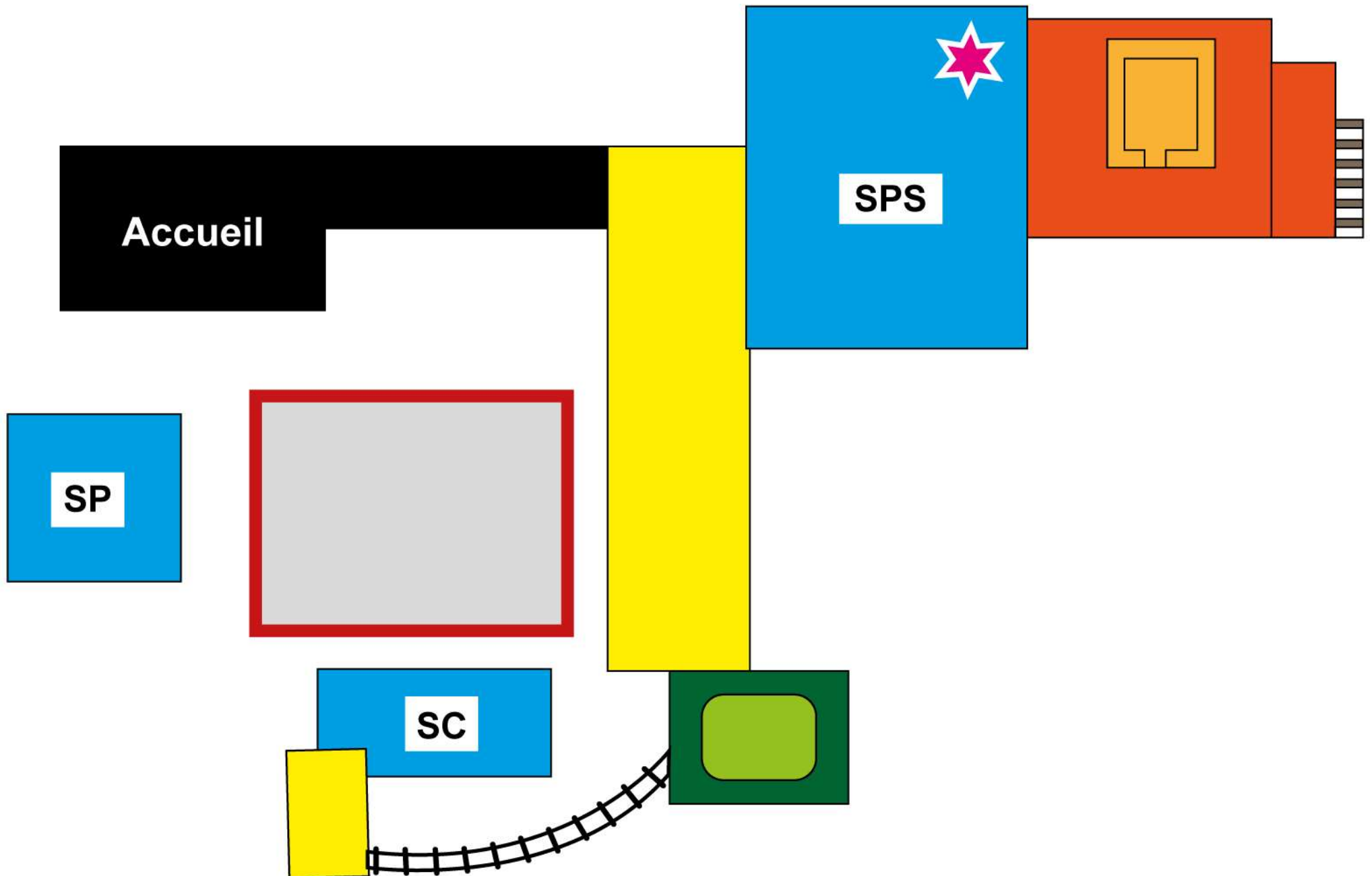
2. LA TUILERIE, UNE ORGANISATION ARCHITECTURALE

Une tuilerie, comme celle de Puycheny, est régie par une organisation spatiale des bâtiments. Ceux-ci sont construits autour d'une grande cour, dans laquelle se place un grand espace rectangulaire découvert, délimité par des briques enterrées. Il s'agit de l'aire de séchage. Les bâtiments qui encadrent cette cour sont tous construits selon le même schéma : un toit à deux pans reposant sur quatre piliers en briques. La hauteur du toit varie selon la fonction du bâtiment. La tuilerie de Puycheny possède 3 espaces de stockage, 2 de moulage et 1 de malaxage.

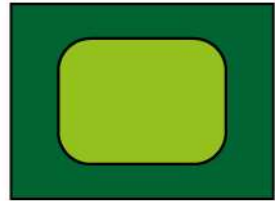
L'accueil dans votre dos, un bâtiment carré à toiture basse se trouve à votre droite, il s'agit d'un espace de stockage. Un second se situe face à vous, de l'autre côté de l'aire de séchage. À votre gauche, un long bâtiment rectiligne ferme la cour. Il abrite des postes de moulage ainsi que l'espace de malaxage.

Un dernier espace de stockage et le four se situent au-delà de cet édifice. [Vous pouvez vous référer au plan du musée-atelier pour vous repérer.](#)

PLAN DU MUSÉE-ATELIER DE LA TERRE



PLAN DU MUSÉE-ATELIER DE LA TERRE: LÉGENDE



Espace de malaxage



Aire de séchage



Espace de moulage

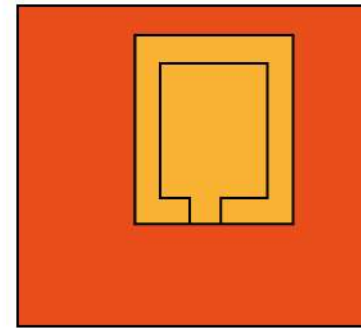


Espace de stockage

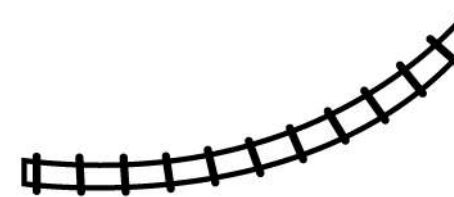
SC Stockage sur clayettes

SP Stockage des produits en cas de pluie

SPS Stockage des produits secs



Four



Ancienne
voie ferrée



Escalier



Presse à briques

a. Le séchoir

À votre droite, l'espace de stockage est considéré comme un séchoir où sont entreposés les produits en cas de pluie. Utilisé comme véritable outil de travail, la pente du toit permet la création de courants d'air nécessaire au séchage des briques. Elles sont disposées sur la tranche, les unes au-dessus des autres dans un sens puis dans l'autre, créant ainsi un mur que vous pouvez toucher.

b. Le séchage sur clayette

Le bâtiment d'accueil est fermé par une série de cases rectangulaires en bois empilés. Très étroites et peu élevées, ces cases sont appelées clayettes ou étagères à claires-voies. Uniquement destinées aux tuiles plates, elles permettent au vent de s'engouffrer entre les espaces et ainsi de les sécher. Chaque clayette peut accueillir 2 tuiles plates côte à côte. N'hésitez pas à les toucher.

c. Déplacement vers l'aire de malaxage

Puis lorsque vous le souhaiterez, vous pourrez rejoindre l'aire de malaxage. Pour cela, dos l'accueil, faites le tour de la cour par la gauche en longeant les bâtiments. Remontez le long bâtiment rectiligne et arrêtez-vous devant l'aire de malaxage.

Il s'agit d'une fosse au sein de laquelle se tient la statue d'un cheval en terre cuite. Attention à la hauteur de la toiture qui protège cet espace, environ 1,70 m.

3. LE TRAVAIL DU TUILIER

Un bon tuilier travaille de l'aube à tard dans la nuit et façonne près de 2 000 tuiles par jour.

a. L'extraction de l'argile

L'argile provient de la roche dite « Serpentine ». Elle est appelée ainsi à cause de sa couleur gris-vert qui ressemble à celle d'un serpent. Elle est extraite en été, une fois que le vent et l'eau ont fait leur travail. En effet durant l'hiver, le tuilier « laisse mourir » la roche grâce à l'érosion et aux infiltrations d'eau pour qu'elle s'attendrisse, se délite et se fragmente. Elle est sera plus facile à travailler. La création de tuiles demande une argile fine et dégradée (au contraire de l'argile sablonneuse qui crée des trous à la cuisson).

Une fois extraite, l'argile est transportée dans un tombereau (une charrette) tirée par des bœufs dont le bac peut se renverser afin de déverser le chargement. Le tombereau est amené à l'intérieur de la tuilerie dans une fosse profonde jusqu'au coude, où l'argile sera malaxée.

b. La transformation en pâte

Face à vous se trouve l'aire de malaxage appelée la « fosse » ou « la Marche ». Il s'agit d'un espace rectangulaire aux coins arrondis bordé d'un petit muret haut qu'une marche d'escalier. L'argile extraite dans les champs environnants est déposée ici pour être malaxée. Pour cela, un ouvrier va ajouter de l'eau et faire piétiner un cheval dans la fosse. Ses allées et venues incessantes vont transformer le mélange « eau + argile » en une pâte flexible et maniable. La responsabilité de l'ouvrier est d'obtenir une pâte parfaite. Pour réussir une pâte permettant de réaliser environ 18 000 tuiles, il faut malaxer pendant 3 heures.

Une fois la pâte obtenue, l'ouvrier rabat la terre vers le centre et la couvre de sacs humides pour garder sa souplesse.

Un cheval en argile est placé au centre pour symboliser le travail à effectuer. N'hésitez pas à enjamber la fosse (qui ne contient plus d'argile !) et à toucher la sculpture.

Des rails plantés dans le sol comme ceux du chemin de fer courent depuis la fosse jusqu'à un bâtiment de stockage. Ils servaient à transporter la pâte d'argile vers un poste de moulage situé derrière cette zone.

À la tuilerie de Puycheny, il y avait 3 postes de moulage dont chacun était dévolu à une tâche spécifique, la réalisation de :

- **tuiles plates,**
- **tuiles de faitage,**
- **briques.**

c. Le moulage de la tuile

Face à la fosse, faites $\frac{1}{4}$ de tour à gauche et dirigez vous vers le poste de moulage, un établi en bois. Un poste de moulage est constituée d'une table rectangulaire en bois et de quelques outils que nous allons détailler. La table est partagée en trois parties :

- **le centre est l'aire de façonnage**
- **la partie droite est couverte de sable**
- **l'espace à gauche reçoit deux bras en saillie sur lesquels repose une planche en bois amovible.**

Par ailleurs, à une extrémité de la table, un bac à eau est placé. Sur la table sont disposés des moules dont les plus courant :

- **un moule rectangulaire pour les tuiles plates**
- **un moule en forme de trapèze pour les tuiles de faitage.**

Tous deux ont des poignées recourbées aux extrémités basses. L'extrémité haute est pourvue d'un demi-cercle, nous y reviendrons. Devant chaque table, 2 personnes travaillent : le mouleur et le goujat, jeune apprenti.

Pour façonner une tuile plate, le mouleur plonge le moule rectangulaire dans l'eau puis dans le sable et le pose devant lui. Comme la farine en pâtisserie, le sable empêche l'argile de coller. Il en saupoudre donc l'intérieur du moule avant de poser une boule d'argile dedans. Avec la paume des mains, il façonne la boule pour qu'elle prenne l'empreinte du moule. Il enlève ensuite le surplus en mettant ses mains en forme de cuillère en les ramenant vers lui. Enfin, le mouleur se munit d'un demi-rondin de bois à poignée, dit « la planète ». Il passe l'outil dans l'eau puis racle l'argile pour l'aplanir et le lisser.

À l'aide des poignées, l'ouvrier décolle le moule et l'installe sur la partie gauche de la table, sur la planchette amovible.

Une fois le moule en fer retiré, c'est le goujat qui fait la finition. À la main, le goujat lisse les angles puis il rabat vers l'intérieur la pâte se trouvant dans le demi-cercle en haut du moule pour former un bec. Celui-ci, appelé « béchou » sert à tenir la tuile sur le liteau de la charpente.

Chaque tuilier a sa propre manière de façonner le bec ce qui permet de reconnaître la provenance de la tuile. Le goujat emmène ensuite la tuile sur l'aire de séchage en récupérant la planchette.

Pour vous faire une idée de la position de la tuile et du bec de maintien, vous êtes invités à toucher la toiture.

Pour façonner une tuile courbe ou tuile de faitage, on utilise la cadre en fer en forme de trapèze. La procédure est identique jusqu'au démoulage. À cette étape, l'ouvrier pose la tuile façonnée sur un moule en bois conique afin que l'argile prenne la forme d'un demi-cylindre. Le goujat transporte la tuile sur son moule jusqu'à l'aire de séchage. Il la pose au sol et récupère le moule pour la tuile suivante.

N'hésitez pas à faire le tour du poste de moulage pour vous rendre compte de ses différentes parties et touchez les moules.

d. Le séchage

Il y a différentes sortes de séchage suivant les tuiles confectionnées. Dans un premier temps, les pièces sont mises sur l'aire de séchage en plein air. En cas de pluie ou de mauvais temps, elles sont entreposées soit :

- dans des clayettes pour les tuiles plates,**
- en quinconce sur le sol abrité des espaces de stockage pour les briques.**

Le temps de séchage est variable selon les pièces et le temps qui est un facteur majeur. Une différence s'observe entre la tuile crue et la tuile sèche : en séchant la tuile perd environ 1,5 cm en raison de l'évaporation de l'eau.

Pour continuer la visite, contournez le poste de moulage par la gauche. Avancez pour atteindre le fond du bâtiment puis tournez à droite. Vous êtes dans un espace aménagé avec des bancs où une vidéo présente le métier de tuilier. Vous pourrez la regarder à la fin de la visite. Passez entre les bancs et traversez cette zone pour retrouver un espace à ciel ouvert. Sur la gauche se tient le four où les tuiles sont cuites.

e. La cuisson

Une fois que les pièces réalisées sont sèches, le tuilier peut passer à la cuisson. Chaque tuilerie possède 1 voire 2 fours. Il se présente sous la forme d'un cube à 3 niveaux : le premier est occupé par le foyer où l'ouvrier allume le feu, le second coïncide à l'emplacement des pièces à cuire et le dernier niveau est la charpente du bâtiment.

Le foyer.

Le foyer se compose de deux grands conduits en demi-cercle disposé côte à côte. Construits en brique, ils sont profonds et servent à contenir le feu.

Des poutres en briques réfractaires (qui résistent aux hautes températures) sont placées sur les 2 conduits et constituent le sol du second niveau. Le feu est allumé par l'ouvrier qui entrepose du bois en commençant par le fond. Il est alimenté toutes les heures environ. Le foyer se trouve en contrebas de votre position. Les fours de toutes les tuileries sont allumés 2 fois par mois en même temps ce qui permet aux ouvriers de se regrouper et de s'entraider à l'entretien du feu.

Le positionnement des pièces de terre crue.

Le four interne est de forme carrée, en brique. Nous vous invitons à toucher la paroi pour vous rendre compte de la largeur du four.

Elle accueille une ouverture permettant de charger le four. Les pièces sont disposées sur la totalité du sol selon un ordre précis. Les premières pièces sont des briques pleines épaisses sur lesquelles prennent places des briques creuses puis des tuiles disposées sur la tranche et ainsi de suite en changeant le sens d'orientation. Entre chaque rangée, une couche de paille est installée afin de protéger les pièces lorsque l'ouvrier installe un nouveau niveau. À chaque cuisson, l'entrée est fermée par un muret de briques et de terre fraîche obligeant la chaleur à s'élever. Le four ne possède pas de système de cloisonnement par le haut.

La cuisson.

La température du four monte jusque 1 000°C maximum. Au-delà, on dit que la température atteint le point de fusion (dès 1 050°C), le moment où la matière se ramollit et se déforme. Le risque étant que la voûte du foyer soit détruit. Afin d'avoir une cuisson uniforme, un seul et même ouvrier est préposé au four.

La cuisson est effective lorsque la charge de l'ensemble des pièces descend légèrement, les tuiles et les briques se contractant sous l'effet de la chaleur. La couche la plus haute change également de couleur : lorsqu'une brique est cuite, elle prend une teinte orangée mais si elle est trop cuite, elle devient marron.

La cuisson n'est cependant pas homogène puisque le four est à ciel ouvert. Les briques et tuiles du bas étant parfois trop cuites, elles servent à des constructions de moindre importance comme des abris à cochons tandis que les tuiles parfaites sont livrées au client.

Un peu plus loin sur votre droite, vous avez un exemple d'agglomérat de tuiles ayant atteint le point de fusion. N'hésitez pas à le toucher.

La charpente.

La charpente surmonte le four à quelques mètres de hauteur. De construction particulière, elle doit laisser l'air circuler. En effet, dans la plupart des tuileries, le toit est constitué de deux ou trois charpentes superposées en quinconce afin de faire des appels d'air.

Pour mieux vous rendre compte de la forme particulière des fours, vous pouvez demander à l'accueil d'explorer une maquette réalisée en terre cuite par l'un des membres du musée.

4. UN TRAVAIL SAISONNIER

Les tuiles ne sont fabriquées que durant l'été, du 1^{er} avril au 15 septembre environ. Le reste du temps les tuiliers deviennent feillardiers. C'est-à-dire qu'ils exploitaient les jeunes pousses de châtaigniers pour en faire des cerclages de tonneau, les feillards. Le châtaignier est choisi pour son caractère imputrescible, qui ne pourrit pas.

Le feillardier passant 6 mois en forêt, il se construit un abri pour se protéger des intempéries. De base triangulaire, il est constitué d'arceaux pour la structure tandis que des branches tressées forment la charpente. Le tout est recouvert de copeaux récoltés au fur et à mesure de son travail.

L'abri en lui-même mesure environ 5m de long pour 2m au sol et 2m de haut à la pointe du triangle.

La visite de l'atelier-musée de la terre est à présent terminée. Nous espérons qu'elle vous a plu. N'hésitez pas à participer à une visite guidée. Vous pourrez manipuler quelques outils. Le personnel de l'atelier-musée est également là pour répondre à vos questions.

À bientôt sur les terres des tuiliers du Limousin !