

La moellonnerie COMPERE à Graide-Station

Les Ets COMPERE, conduits par Edmond, avaient acquis dans les années 1920-1925 un terrain entre la Ligue Agricole et le tailleur de pierre COGNAUX.

Situé entre la route de Baillamont et la nouvelle route de Monceau, qui venait d'être ouverte en 1921, c'était l'endroit rêvé pour y implanter une fabrique de moellons en béton, matériau nouveau dans la construction et qui était appelé à révolutionner la construction en pierre.

Adossé au bâtiment qu'on appelle aujourd'hui le « Boerenbond », un vaste appentis, au niveau de la cour et de la route de Baillamont, allait permettre l'installation de la moellonnerie. Devant celle-ci, la route de Monceau était surélevée et permettait de stocker en contre-bas le poussier nécessaire à la fabrication. Celui-ci arrivait par wagons à la gare de Graide. Pour effectuer le dégarage des wagons, je me souviens avoir vu à de nombreuses reprises, le vieux camion italien, aux bandages pleins et dont le mouvement était transmis aux roues motrices par d'énormes chaînes, situées à l'air libre le long du châssis. Pour nous, enfants, c'était spectaculaire à voir. Les bennes de camion n'étant pas encore fort répandues, c'est à la main qu'il fallait à deux reprises pelleter le poussier : la première fois, du wagon au camion, puis arrivé au chantier, la reprise hors du camion vers le tas de stockage.

Une parenthèse : Je me demande si ces camions italiens n'étaient pas des surplus de l'armée italienne qui a séjourné dans la région en 1918-1919





« Les chaînes de transmission ont aujourd'hui fière allure. Mais il a fallu de longues heures de trempage dans le pétrole et de brossage pour leur redonner toute leur souplesse. »

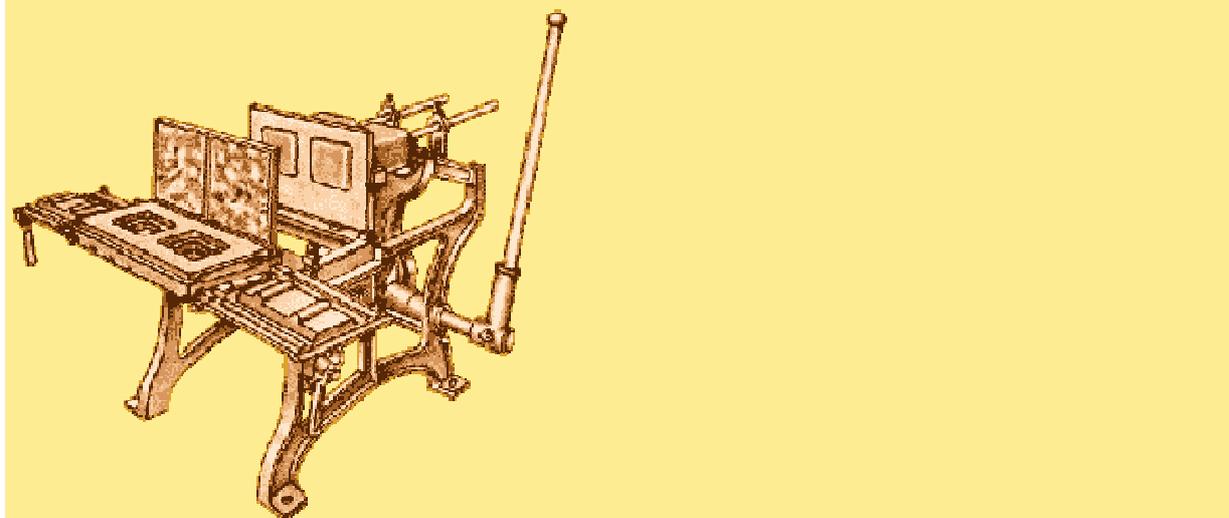
Puis, vint le moment où Edmond érigeait à la gare de Graide et à Bouillon, une demeure pour deux de ses filles, la troisième occupant le siège de Bièvre.

Il fallait bâtir à l'endroit de la moellonnerie. Un nouvel hangar, plus spacieux, prit donc place derrière la maison.

La partie droite de ce hall était réservée à la machine à moellons (ou à parpaings, si vous préférez) et à la préparation du poussier et du ciment. La partie gauche servait d'endroit de séchage et de durcissement des blocs sortant de la machine.

Voyons d'abord la machine. Avec une belle gravure, très instructive.

La Naissance du Bloc Béton



Machine à bras "Rosacometta" vers 1920

La machine de Graide était du même principe que celle-ci-dessus, en ce qui concerne le moule ; mais, elle était plus moderne par le pilonnage automatique du bloc de béton

C'était un fort ensemble assez élevé qui servait de cadre aux marteaux coulissants, qui frappaient le béton pour en faire, une fois séché un bloc de 20 x 20 x 40, moins solide que la pierre, mais plus aisé poser pour le maçon.

Parlons d'abord du « moule ». Il s'agissait d'une boîte en acier, sur charnière, s'ouvrant de 3 côtés, à l'aide de poignées, en s'étalant devant l'opérateur. La gravure est un bel exemple de ce moule.

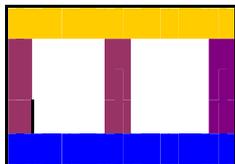
Une fois le moule étalé, on y déposait une plaque en fonte de la forme du moellon, puis on relevait les côtés latéraux, pour ensuite basculer le tout vers l'arrière et l'arrimer solidement. Le moule se présentait alors couché, la plaque de support vers l'avant. La face supérieure restait ouverte pour permettre le travail des marteaux

La machine en elle-même, comportait 14 marteaux coulissants : 6 étroits et 8 carrés, répartis en deux rangées situées au dessus du moule, dans lequel ils allaient retomber de tout leur poids pour en damer le mortier.

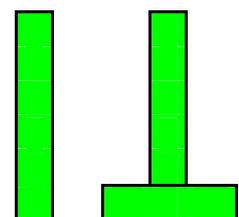
Une première couche de mortier était alors damée par tous les marteaux. Puis, on ramenait de l'arrière du moule deux tubes carrés destinés à faire les trous du moellon. Du mortier était ajouté pour faire les ailes que les 6 marteaux étroits damaient à leur tour.

Cela fait, on complétait le remplissage du moule. Tous les marteaux entraient ensemble en action et en poursuivaient le martèlement.

Une plaque en acier venait alors glisser sur le moule pour permettre aux marteaux d'égaliser la seconde face du moellonnet d'obtenir un parement bien lisse.



Les 3 phases de construction du moellon et la forme des « marteaux » coulissants



Il restait à immobiliser tous les marteaux en position haute, à nouveau étaler le moule pour redresser le moellon sur sa base en fonte et l'emporter vers son aire de séchage, pendant que le suivant se fabriquait.

Le moellon était enlevé par un ensemble de 3 planches articulées qui le faisait reposer sur 2 ergots soutenant l'ensemble de la plaque de soutien et le moellon .

Je n'ai jamais bien saisi le mécanisme qui permettait de commander la chute des marteaux sur le mortier et leur relevage en position haute, pour retomber à nouveau et à certains moments, de les y immobiliser. Tout ce que je sais, c'est que l'opérateur amenait de grands leviers, soit vers l'avant ou vers l'arrière pour modifier les séquences de travail.

Une fois les moellons secs, ils étaient repris pour être disposés dans la cour en tas imposants.

Cela fonctionna ainsi jusqu'après la guerre 40-45. Il apparut alors des tables vibrantes, plus modernes, mais tout aussi bruyantes. Les blocs étaient vibrés, mais leur démoulage était plus hasardeux, ce qui donnait des blocs légèrement difformes.

Puis la moellonnerie émigra vers Bièvre, au bas de la Virée du dos, le long de la grand'route. Ici, à la gare, on fabriqua ensuite pendant quelques années, des hourdis en briques, puis tout partit vers Bièvre et notre quartier retrouva son calme.

De la moellonnerie, il n'en reste que des souvenirs et une pensée pour Modeste et ses deux fils qui ont animé le quartier pendant de nombreuses années !

L.Baijot

28 Mars 2011