

ÉTAPES DE LA FENTE D'ARDOISE

ÉVOLUTION DES OUTILS ET DE L'INDUSTRIE DU XII^E AU XX^E SIÈCLE

Le travail du schiste ardoisier est avéré depuis le XII^e siècle. Et certaines pièces d'ardoise sont même datées du VIII^e siècle. Avec l'évolution des techniques, l'industrie ardoisière se développe tout comme les métiers de l'extraction et de la fente. Il s'agit d'abord d'une extraction à la main en carrières à ciel ouvert. Puis la force animale vient en soutien du travail humain. Enfin, les machines de plus en plus performantes permettent l'essor de l'industrie. Toutes ces étapes ne sont pas industrialisées au même rythme. Des procédés techniques sont maintenus plus longtemps alors que d'autres se transforment et permettent un progrès plus rapide.

Du bloc d'ardoise extrait à l'ardoise finie



EXTRACTION



L'extraction de l'ardoise en Anjou commence dès le XII^e siècle. L'exploitation s'effectue dans des carrières à ciel ouvert. Les blocs d'ardoise extraits sont portés sur le dos des perreyeux.

Un bloc de schiste ardoisier, 2 à 5 tonnes.

L'extraction s'effectue en chambre souterraine, parfois jusqu'à plus de 500 mètres sous terre. Les mineurs utilisent des machines pneumatiques afin d'extraire les blocs d'ardoise.



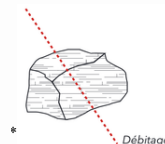
ALIGNAGE



À l'aide d'une barre à main, le fendeur amorce la fente et continue jusqu'à obtenir des plateaux de 8 à 10 cm d'épaisseur dans le sens du longrain.



À l'aide d'une machine, le fendeur commence la fente et continue jusqu'à obtenir des tranches de 8 à 10 cm d'épaisseur dans le sens du longrain.



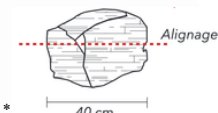
BOUCAGE



Obtenu à l'aide d'un bouc à pièce enfoncé dans le schiste à l'aide d'un pic moyen et d'un maillet, les plaques sont séparées dans le sens du longrain.



Les dispositifs de sciage modernes sont commandés mécaniquement. Ils débitent les très grands blocs en des formats plus maniables.



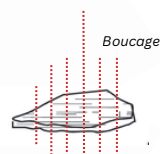
REFENTE



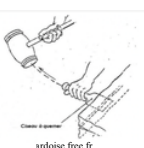
S'ensuit, divisant les éléments en plaquettes de largeur égale, perpendiculaire au longrain, avec un bouc à main, un fendard et un maillet.



En fonction du format voulu de l'ardoise, le bloc est débité en une taille et une forme différente.

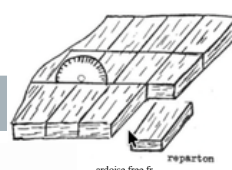


QUERNAGE

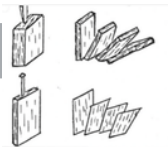


«Quernon» est le terme employé pour désigner l'épaisseur du bloc, les bandes sont cassées ou sciées suivant le plan de travers, i.e. dans au sens contraire de la «cassure» du matériau. Il en résulte de petits blocs de schiste brut, les repartons, aux dimensions approximatives de l'ardoise de couverture.

Ces outils sont aujourd'hui remplacés par un marteau pneumatique et dispositifs de sciage.



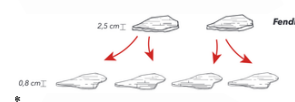
FENTE



Le fendeur maintient le repartons entre ses jambes et effectue les fentes successives à l'aide d'un maillet et de ciseaux de plus en plus effilés - la poignée, le passe-partout, le douget. Il divise dans le sens de la fissilité en feuillets de 10 à 15 mm. ces fendis sont ensuite refendus à l'épaisseur d'ardoise : 2,7 et 3,5 mm.



L'optimisation du travail développe une technique selon laquelle les ardoises défilent sur des tapis roulant pour subir les différentes transformations. Ici, la fente pour obtenir l'épaisseur souhaitée.



RONDISSAGE



Lors de l'exécution manuelle de cette étape, l'ouvrier «rondissait» l'ardoise à l'aide d'un outil tranchant le douveau, prenant appui sur l'arête d'un billot en bois, le chapus. Les ardoises sont aujourd'hui découpées avec la précision d'une machine, la rondisseuse. Cette opération donne aux rives de l'ardoise une forme biseautée.



L'ardoise peut prendre différentes formes suivant des côtes précises afin de donner des motifs à la couverture.

