Fabrication de briques

Rareté modérée

Absence de diplôme ou certification

Faible nombre de détenteurs

Céramique / Terre

Architecture et Patrimoine Bâti

Le briquetier met en forme l'argile au moyen de différentes techniques : le moulage, l'étirage ou le filage, et le pressage. Les briques encore « crues », ou « vertes », c'est-à-dire non cuites, sont ensuite mises à sécher puis cuites durant plusieurs jours.

Description du savoir-faire

Historique

Matériau de construction mis en œuvre depuis des millénaires, la brique est le produit d'un savoir-faire subtil mêlant la terre, l'air, l'eau et le feu. Elle fut d'abord utilisée crue, c'est-à-dire simplement séchée au soleil, puis moulée en forme de parallélépipède rectangle (adobe) et, dès 3000 ans avant Jésus-Christ, la technique évolua pour en faire un matériau de terre cuite devenant ainsi pérenne. Héritiers de ce savoir-faire traditionnel, les briquetiers fabriquent encore aujourd'hui des briques de façon artisanale.

Matériaux

Il existe différents types de briques cuites : les briques pleines, les briques perforées, les briques creuses. Ses dernières sont fabriquées de façon industrielle et utilisées en structure recouvertes d'enduit.

Les produits en terre cuite, et notamment les briques, sont réalisés à partir de terres argileuses ordinaires. Pour obtenir la matière première nécessaire à sa production, le briquetier doit procéder à l'extraction de l'argile, opération qui s'effectue généralement sur place, dans des carrières locales.
Selon la carrière dont le briquetier dispose, il peut lui être nécessaire d'entreposer la terre sans la travailler pendant une période plus ou moins longue durant laquelle elle subira le gel, les pluies... Cette phase de pourrissage favorise la fermentation des matières organiques présentes dans la terre et peut faciliter les opérations ultérieures.

Techniques

Afin d'affiner la terre, le briquetier utilise un désagrégateur qui permet de casser les mottes d'argile. Puis, la terre est broyée, malaxée et humidifiée dans le but d'être transformée en une pâte homogène et malléable présentant une granulométrie et une plasticité adaptées au façonnage des briques.

L'argile peut être mise en forme au moyen de différentes techniques : le moulage, l'étirage ou le filage et le pressage.

Technique la plus ancienne de façonnage des briques, le moulage à la main n'est, de nos jours, que très rarement pratiqué. Il consiste à déposer une portion d'argile dans un moule en bois ou à l'intérieur d'un cadre en bois posé sur une surface plane et dont les bords et le fond ont été préalablement saupoudrés de sable afin d'éviter que l'argile n'adhère aux parois. Le briquetier ôte l'excédent d'argile de manière à obtenir un produit à la surface bien égalisée et démoule la brique.

Avec l'industrialisation, le moulage des briques à la main fut remplacé par des techniques de façonnage mécanisées. Le moulage mécanique est élaboré sur le principe du moulage à la main, l'argile étant déposée dans des moules ensablés puis

démoulée.

Le façonnage par étirage ou par filage est réalisé au moyen d'une mouleuse. Tout en étant remalaxée, la terre est dirigée à travers une filière (orifice de forme et de section adaptées aux différents produits fabriqués) par une vis d'Archimède contenue dans la mouleuse. Le procédé de mise en forme par extrusion permet d'obtenir un long ruban continu et compact d'argile, de section rectangulaire, sectionné ensuite aux dimensions d'une brique à l'aide d'un coupeur mécanique ou d'un fil d'acier par exemple. Grâce à ce procédé, il est également possible de fabriquer des briques perforées.

Les briques peuvent aussi être obtenues par pressage. Au sortir de la filière, l'argile est pressée avec des moules en plâtre ou en acier de forme parallélépipédique.

Quel que soit le procédé de façonnage mis en œuvre, les briques encore « crues » ou « vertes », c'est-à-dire non cuites, sont mises à sécher sous d'immenses halles. D'abord posées sur une surface plane, puis retournées régulièrement et enfin empilées jusqu'à ce qu'elles soient sèches, les briques sont toujours disposées de façon à ce que l'air circule entre elles. Le séchage naturel dure plusieurs semaines. Un séchage trop rapide aurait pour conséquence de provoquer des fissures dans les briques ou de les fragiliser. Certaines briqueteries ont recours à un mode de séchage artificiel : des ventilateurs propulsent de l'air chaud dans des chambres fermées. Développée depuis les années 60, cette méthode permet de diminuer considérablement le temps de séchage et de ne pas subir les aléas du climat local.

La délicate phase de dessiccation des briques crues est indispensable au processus de fabrication. En effet, elles contiennent beaucoup d'eau et, sans ce séchage, se fendraient ou éclateraient au moment de la cuisson.

Les briques sèches sont ensuite cuites durant plusieurs jours, opération qui permet de leur fournir les propriétés de dureté et de résistance mécanique. La cuisson est une étape très importante qui se déroule progressivement, la chaleur devant augmenter (atteignant une température comprise entre 900°C et 1200°C) puis diminuer graduellement pour éviter tout risque de fissures. Elle peut se faire au moyen de différents combustibles (bois, charbon, gaz naturel…) et dans différents types de fours

(four à chambre voûtée, four campagnard, four doux, four tunnel, four Hoffman…). Toutefois, c’est la cuisson traditionnelle dans des fours alimentés au feu de bois ou au charbon qui produit les tons et nuances si caractéristiques des briques artisanales.

Environnement économique

La France se place parmi les premiers producteurs de terre cuite au monde ; d'après l'observatoire des compétences d'OPCO 2i, la France est le deuxième producteur européen de tuiles et briques. La filière compterait 76 entreprises. Le secteur compte de grands groupes industriels, mais 71,1% des entreprises ont moins de 10 salariés (Données 2026 Observatoire Compétences Industries).
La production se répartit entre différents produits de terre cuite : des briques d’une part, mais aussi des carreaux de terre cuite et des éléments de décoration (éléments de faîtage…) et enfin exceptionnellement des tuiles. Les produits des briqueteries artisanales sont essentiellement destinés à la restauration des monuments historiques en France et en Europe mais aussi du patrimoine bâti local. Etant donné leur savoir-faire et leur type de structure, ces professionnels sont capables d’adapter leurs produits à des demandes particulières sans se limiter à des produits standardisés.

Formation

Formation initiale

Aucune formation initiale dédiée à la fabrication artisanale des briques n’a été recensée. La transmission du savoir-faire s’effectue au sein des manufactures, par les artisans briquetiers eux-mêmes.

Formation professionnelle continue

Il existe 3 CQP (certificat de qualification professionnelle) à destination des salariés de la filière terre cuite : CQP Chef d’équipe, CQP Conducteur d’installations et CQP Préparateur de terre.