

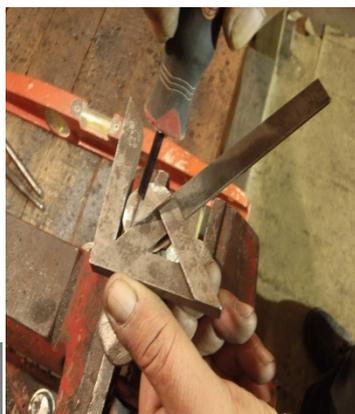
A notre retour de vacances d'été, nous démarrons un chantier extérieur situé sur la commune de Rully avec une partie de l'équipe de la Tour du Bost. Celle-ci est composée de 7 personnes que nous faisons tourner afin que tout le monde puisse travailler là-bas. 5 personnes sont en permanence sur le chantier et les autres font les préparations à la Tour des diverses pièces à réaliser. Lors de la première journée de travail nous nous rendons compte de l'ampleur du travail à réaliser.

Le chantier est situé au cœur du village, C'est un square de forme triangulaire entouré de grilles dont les côtés mesurent un peu plus de 100 mètres chacun, ce qui fait un total d'environ 300 mètres. C'est un lieu très fréquenté par le passage de véhicules avec les commerces à proximité. Nous commençons par baliser le tour de la place et fermer les entrées du parc pour empêcher l'accès au public.



Comme vous pouvez le voir sur les photos au-dessus, des têtes de 2 modèles différents en fonte sont manquantes, des volutes en mauvais état, des barreaux tordus ou cassés et l'ensemble des grilles doit être redressé et réaligné suite à l'affaissement des pierres causé par les racines des arbres. Il y a également 5 portails dont 1 manquant qui doit être entièrement fabriqué.

En premier lieu, nous devons remplacer les 32 têtes manquantes. Elles sont moulées en fonderie et nous sont livrées à la Tour. Nous ne pouvons pas les placer dans la foulée car elles doivent être percées et taraudées. Pour cela, nous utilisons une perceuse à colonne après avoir repéré le centre de nos pièces. Sur les conseils de M. Miniotte, nous n'utilisons pas d'huile de lubrification pour le perçage, cela endommagerait la fonte, les mèches et nuirait ensuite à la qualité du taraudage. Pour l'assemblage de ces têtes sur les supports, il nous faut également percer et tarauder ces derniers, l'ensemble est relié par des tiges filetées de 13 mm de diamètre. Il suffit ensuite de visser le tout en ayant préalablement recouvert le filetage avec de la colle adaptées aux métaux.



Lettre d'information
du chantier d'insertion

Hors série

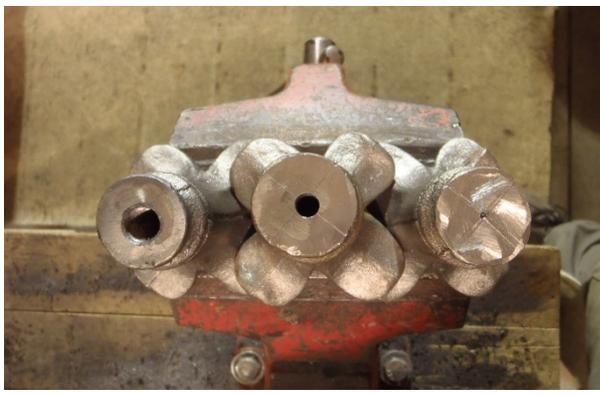
Place
Notre Dame
RULLY

LA TOUR DU BOST

Contact :

TREMPIN Homme et Patrimoine
Maison Tiger
Hameau Médiéval de Brancion
71700 MARTAILLY-LES-BRANCION
Tél. / Fax : 03 85 32 90 30
tremplinhp@tremplinhp.com
http://www.tremplinhp.com
https://www.facebook.com/tremplinhp
http://www.tourdubost.com
http://le-messager-de-la-tour.eclublog.com/recent

TREMPIN
Homme et Patrimoine



Dans le même temps à la Tour, l'autre équipe à la charge de fabriquer de nouvelles volutes à la forge. Mais avant cela nous devons fabriquer un gabarit de cintrage sur le modèle des volutes existantes. Tout d'abord nous récupérons une volute puis nous traçons ses contours sur une feuille de carton qui nous servira d'empreinte pour donner la forme du gabarit. Nous utilisons un fer plat de 10 par 5 mm de section que nous passons dans la forge pour le former au fur et à mesure jusqu'à obtenir la forme parfaite de l'empreinte. Nous devons faire attention aux deux arrondis, l'un étant plus ouvert que l'autre. Lorsque ces derniers sont formés, nous devons couper le fer à son milieu pour faciliter le cintrage des volutes.



Maintenant que nous avons nos gabarits, nous utilisons du fer plat de 10 mm de large sur 5 mm d'épaisseur. Nous mesurons la longueur d'une volute avec une cordelette pour pouvoir couper nos fers de la bonne longueur. Ces volutes doivent être façonnées par 2 personnes. Une fois le fer chauffé à la bonne température, il est positionné puis serré avec une pince bloc sur le gabarit bloqué dans l'étau. La première personne martèle le fer pour lui faire prendre la forme du gabarit pendant que la deuxième le maintient et le tire. Une quinzaine de pièces sont forgées avec cette technique.



Comme nous l'avons précisé précédemment, certains barreaux des grilles sont tordus ou cassés. L'équipe de Rully doit couper ces derniers et retirer toutes les volutes abîmées. Les barreaux tordus sont déposés chez monsieur Miniotte qui nous les redresse grâce à sa presse. Pendant ce temps nous commençons à dégager les barreaux scellés au plomb que nous recoupons. Une équipe se charge de la découpe à la disqueuse de certains barreaux scellés, ce qui permet de décompresser l'ensemble des grilles et faciliter leur réalignement. Après la mise à l'aplomb des grilles à l'aide d'un cordeau que nous plaçons à chaque extrémité, nous déterminons la hauteur manquante nécessaire qu'il faut combler par l'ajout de cales en fer rond. Celles-ci sont coupées, chanfreinées, meulées ; ces 3 étapes sont aussi réalisées sur les barreaux. L'ensemble est soudé à l'arc. Les volutes fabriquées ainsi que les barreaux redressés sont mis en place selon le même procédé. Les membres de l'équipe que vous voyez allongés ne sont pas en train de faire la sieste mais sont obligés d'adopter ces positions en raison des contraintes de soudure.



Nos grilles correctement alignées et d'aplomb, nous effectuons nos scellements. Pour cela nous utilisons un tube en cuivre pour souffler l'intérieur des trous que nous remplissons ensuite avec le produit de scellement chimique suivi d'un lissage à la spatule.



Lors d'une réunion du conseil municipal, il a été décidé de renforcer les grilles par l'ajout de jambes de force fabriquées et déposées par monsieur Miniotte. Nous les ramenons à la tour en vue de faire des encoches sur chacune d'elles, ce qui favorise l'accroche dans le mortier. Monsieur Miniotte, à l'aide d'une carotteuse, nous fait des trous à des points stratégiques pour la pose de celles-ci. Elles sont soudées sur les grilles et scellées au sol avec du ciment à prise rapide.



Les derniers travaux à réaliser se font à la Tour. Nous devons modifier 4 portails et en fabriquer 1 entièrement. Après un relevé minutieux des cotes sur celui existant, nous attaquons la découpe des barreaux et de nos fers centraux. Pour ces derniers travaux toute l'équipe apprend à souder, meuler et tronçonner.



Avec le concours de :

Département de Saône-et-Loire



DIRECCTE 71



Fonds Social Européen



Union européenne

Ce projet est cofinancé par le Fonds social européen

Les Amis de Rully

