



08 heures précises,
arrivée
de nos fondeurs !



Un petit tour d'inspection !



Mais oui,
les moules sont là !



Chacun discute,...

...tandis que Régine
sonne le rassemblement
pour déguster
les croissants et brioches
accompagnés
d'un bon café !



Un caisson est vite fabriqué .
Il constituera la fosse
pour enterrer les moules.



Avec des dames, Charlène et Grégory tassent la couche de terre,
sous l'œil observateur de Julien et Michel, avant la mise en place de 4 moules.



Julien apporte le premier
moule.



Non, Grégory, un niveau ne
sert pas à aplanir la terre !



Charlène a installé son four !
Le four est posé
sur un socle en briques
couvert de terre.



Pendant qu'une équipe continue à enterrer les moules , tout en damant la terre, André Voegele apporte du bronze.



Ah, ce morceau ne passera pas dans le four !



Qu'à cela ne tienne, il suffit de le faire tomber !



Il cassera tout seul !

En effet, le bronze qui est cassant est un alliage de 78 % de cuivre et de 22 % d'étain.



Le four rempli, il n'y a plus qu'à placer la deuxième partie.





Les fondeurs recouvrent la partie inférieure du moule avec de la terre mouillée afin de bloquer la chape.



Sous le regard de quelques curieux, chacun s'affaire à sa tâche !



Pendant ce temps, la température augmente dans le four !





La terre vient à manquer et la « fosse » n'est pas remplie ! Michel Barret va en chercher dans son terrain . C'est de la bonne terre sablonneuse !





Pendant que Daniel ferme un battant du portail sous l'œil de notre « gardienne »,
les premiers visiteurs arrivent !



Et si après ça,
la terre n'est pas
assez damée !



Tout se passe dans la bonne humeur !



Pendant que Daniel ferme un battant du portail sous l'œil de notre « gardienne », les premiers visiteurs arrivent !



Et si après ça, la terre n'est pas assez damée !



Tout se passe dans la bonne humeur !



Grégory encercle le haut des moules avec des briques en laissant un espace qui sera rempli par le « trop plein » du bronze en fusion.



L'heure de la coulée approche. Il est temps de préparer les habits de protection.



Les reporters de « Vosges Télévision » interviewent Julien !



André annonce aux visiteurs que la température n'est pas encore à 1200° et Michel Barret propose alors une visite au musée !



Le four rougeoie !

La première coulée des cloches est imminente !



Les enfants, prenant modèle sur les adultes, font preuve d'une grande patience en attendant que les fondeurs entrent en action. C'est le grand silence !!!



Le vice-président et guide de l'association, Michel Barret, donne des explications au reporter de la télévision.



Les éventuelles impuretés sont retirées.

Prêts pour la coulée !



Le lourd creuset est empoigné par Julien et Grégory.



Très vite, on entend le « ronflement » du bronze qui remplit progressivement le vide laissé entre le noyau et la chappe du moule.



Les flammes des gaz qui s'échappent par les événements sont de plus en plus intenses !
Les traces de cire, dans le moule, se transforment en gaz qui s'enflamme instantanément.





Ce qui reste dans le creuset est versé dans chaque moule.



En reposant le creuset, des flammes jaillissent ! C'est le carton placé sur le socle qui s'enflamme !



Le four est désormais prêt pour la deuxième coulée vers 15 heures.



Fin de la première coulée sous les applaudissements du public !



Le charbon de bois qui brûle ralentira le refroidissement du bronze dans sa partie supérieure.



En attendant le déterrage et le démoulage des cloches,
il ne reste plus qu'à aller se restaurer à la salle « Point Rencontre » !

14 heures: déterrage des moules



Julien recueille
l'anneau de bronze
qui servira à une autre coulée.

Le coffrage est retiré,
le déterrage
peut commencer !





C'est au tour des pelles et de la brouette d'entrer en action !





Avec la cloche de 6 kg, le surplus de bronze dans les événements, la cuvette de trop-plein et la terre du moule, il faut compter un poids d'environ 10kg .





Le coffre est prêt à recevoir la terre
et les 4 moules suivants !



Les moules sont encore
trop chauds pour que
la cloche soit extraite.

