

# Blagnac, questions d'histoire **69**

Revue Semestrielle d'histoire locale - mai 2025

Une famille blagnacaise  
de monnayeurs  
au XVIII<sup>e</sup> siècle

*p.1*

Prosper Ferradou,  
un homme  
et son château

*p.10*

Jean Barthet,  
un Blagnacais  
dans la guerre

*p.30*

Les origines  
du rugby  
à Blagnac

*p.40*



*La façade sud du château du Ferradou - photo BHM*

Marcel Clouet,  
un héros de  
la Résistance

Témoignage sur  
l'essai nucléaire  
Béryl

La droguerie-quincaillerie  
Rivals-Bazerque-Pommery

A la découverte  
de la briquèterie  
Bouyer-Leroux

et plus  
encore ...

# De l'argile à la brique

## A la découverte de la briquèterie Bouyer-Leroux à Colomiers

par Annie Thomas et Didier Risser-Maroux

Un groupe d'adhérents de Blagnac Histoire et Mémoire a eu le privilège de visiter le site de la Briquèterie Bouyer-Leroux à Colomiers, le 8 novembre 2024. Le directeur de l'établissement, Emmanuel Cahué, nous a guidé pendant près de trois heures de visite. Nous avons pu ainsi renouer avec la mémoire industrielle que Blagnac partage avec Colomiers car notre commune fut un site de production de briques et de tuiles jusqu'à la fin de la Seconde Guerre mondiale.



Les membres de BHM à l'entrée de l'usine

### L'HISTOIRE DU SITE

Lorsque l'on emprunte la Route d'Auch en sortant de Colomiers, le site de la briquèterie frappe par son ampleur. Les bâtiments s'étendent des deux côtés de la route et l'on devine au loin les carrières d'argile et les zones de stockage.

La briquèterie existe depuis le XIX<sup>e</sup> siècle, elle se situait à cette époque-là à droite de la Route d'Auch en quittant Colomiers et s'appelait la briquèterie Loudet. La famille Gélis l'achète en 1924, une famille déjà réputée pour son savoir-faire artisanal. D'ailleurs, son souvenir est si marquant que pour certains hauts-garonnais la briquèterie actuelle reste la briquèterie Gélis malgré les différents changements de propriétaires et de noms. 1924 est la date du passage de la brique artisanale à la modernisation passant par l'électrification de l'usine et la mécanisation avec pour but d'augmenter la productivité après la Première Guerre mondiale. 1925 marque un tournant par l'acquisition par J.P. Gélis d'un brise-motte et d'un broyeur.

Carte réalisée par  
la famille de  
cartographes  
Cassini entre 1756  
et 1815.  
On reconnaît  
à l'ouest  
de Colomiers  
le lieu-dit Loudet



Entre 1930 et 1954, la briquèterie acquiert des fours Hoffmann. La maîtrise du procédé de cuisson et des températures favorisent la production d'une brique homogène dont les qualités mécaniques et physiques sont parfaitement maîtrisées. Les investissements réguliers pour faire face à une demande et une vente constante mènent à la production du premier catalogue de vente dès 1955 qui déjà proposait 37 produits.

Matériel ancien  
conservé  
dans l'enceinte  
de l'usine



Dans les années 1960, les Gélis achètent 50 hectares de l'autre côté de la route d'Auch (à gauche en quittant Colomiers, au lieu-dit Dumaine), commencent l'exploitation d'une nouvelle carrière d'argile et installent de nouveaux bâtiments. 320 personnes travaillent alors sur le site et produisent 570 000 tonnes de brique. Un deuxième catalogue est édité en 1965. En 1989, Imetal qui deviendra Imerys (1999) rachète le site familial et ferme des lignes de production. En 2013, changement à nouveau de propriétaire, Bouyer-Leroux arrive et l'usine fonctionne désormais avec une seule ligne. Deux grands acteurs en France se partagent le marché de la production de briques : Terreal (racheté par Wienerberger en 2024) et Bouyer-Leroux.

## **BOUYER-LEROUX, UNE COOPÉRATIVE**

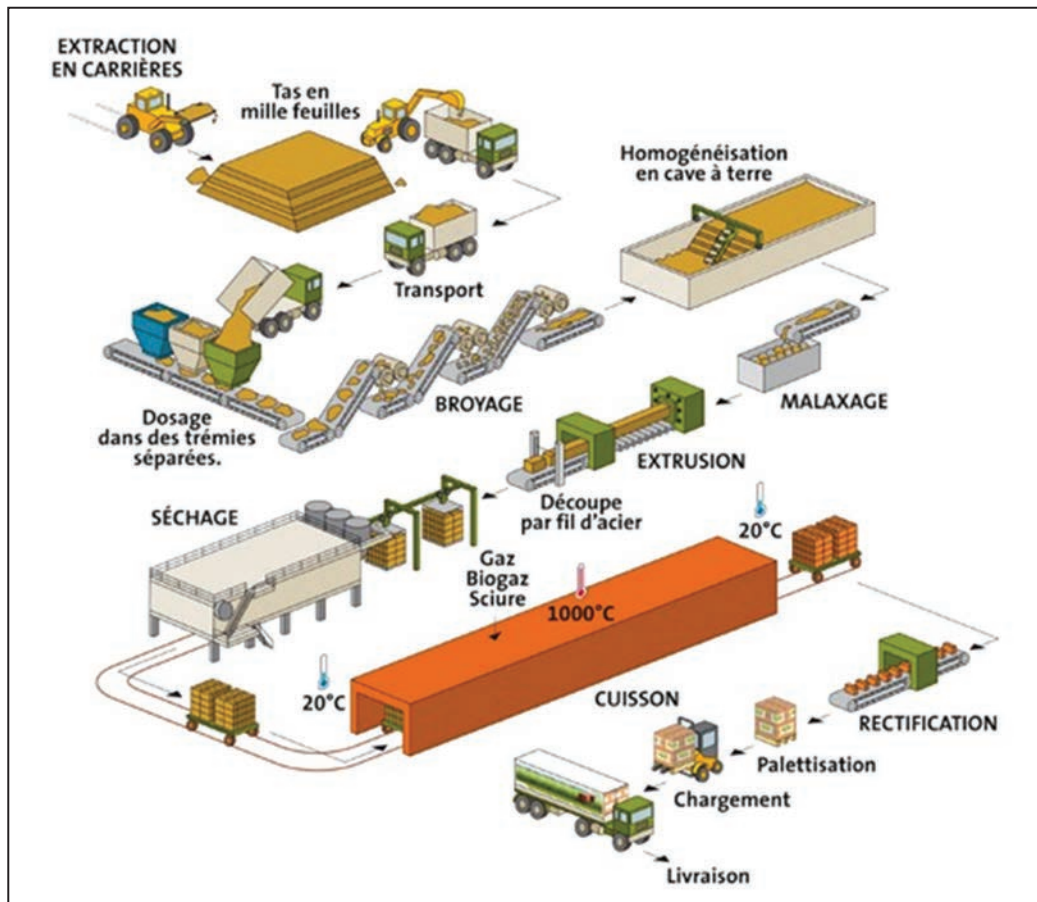
Bouyer-Leroux est une société coopérative et participative dont le siège social est à La Segunière dans le Maine-et-Loire, une SCOP. La majorité des salariés du site de Colomiers sont sociétaires de la coopérative. Le groupe est leader sur

le marché français de la brique en terre cuite. Il compte une trentaine de filiales et 29 sites de production, sept sont dédiés aux solutions de terre cuite dont celui de Colomiers. Pour alimenter ses sites de fabrication, le groupe exploite des carrières d'argile en proximité pour éviter les coûts et impacts du transport routier. Les briques, linteaux et tuiles en terre cuite sont commercialisés sous les marques *Bio'bric* et *Tégula*. Le site de Colomiers ne produit que des briques. Bouyer-Leroux se veut une entreprise responsable. Sur la période 2018-2027, le Groupe indique avoir programmé 76 millions d'euros d'investissements pour réduire sa dépendance aux énergies fossiles, le gaz principalement, dans l'objectif de décarboner 90% de ses outils de production sur l'activité « terre cuite ». La visite du site de Colomiers nous montrera de nombreux exemples d'économie circulaire.



*Emmanuel Cahué,  
directeur  
de l'usine  
Bouyer-Leroux  
de Colomiers*

## LA FABRICATION DES BRIQUES EST L'ABOUTISSEMENT DE 7 PHASES PRINCIPALES QUE NOUS ALLONS EXPLORER ENSEMBLE



*Les sept phases  
de fabrication,  
site internet  
de Bouyer-Leroux*

### L'extraction de la terre issue des carrières : à l'assaut du mille-feuille

Notre visite de la briquèterie démarre sur le mille-feuille. C'est ainsi que l'on nomme

l'immense colline artificielle de 7 mètres de haut et 80 mètres de long, mélange d'argile extraite des carrières, de sable (environ 28%), de morceaux de briques recyclées et de terre. L'usine récupère une partie des terres issues des travaux du métro à Colomiers et aux Ponts-Jumeaux et la recycle. Elle est très peu calcaire, ce qui convient parfaitement. Ce mille-feuille est utilisée toute l'année pour la fabrication des briques et représente 65 000 m<sup>3</sup> de matériau de base.

*Le groupe de BHM  
à l'assaut  
du mille-feuille*



De là-haut, le regard se porte sur la carrière ouverte au sud-ouest du site. Au fond de la carrière, un lac formé par le ruissellement des eaux de pluie alimente un bassin près du bâtiment central, et cette eau est utilisée dans le process de fabrication. C'est un arrêté préfectoral qui donne l'autorisation d'extraire l'argile. Il reste pour

*Le bassin  
de rétention*



l'instant 30 ans d'exploitation. L'extraction de l'argile a lieu lors de deux campagnes chaque année et chaque campagne dure trois mois. Un sous-traitant gère cette phase de préparation. La profondeur maximale d'exploitation autorisée dans les carrières est de 60 mètres de profondeur bien qu'il y ait un potentiel supérieur.

### **La préparation des terres (broyage, malaxage, dosage, mélange)**

Deuxième étape de notre visite à l'orée d'un très long hangar qui abrite toutes les phases de fabrication. Cela débute avec un très gros engin de chantier, une chargeuse, qui prend une cargaison de terre dans le mille-feuille de bas en haut. Cette terre est déposée dans une énorme trémie, passe par un désagrégateur puis subit



*Le hangar  
de stockage  
et de fabrication*

un premier broyage. La terre commence ensuite sa circulation de manière mécanique sous le plafond du bâtiment vers la partie de traitement. On peut brasser ainsi jusqu'à 1000 tonnes de terre par jour. Les laborantins de l'usine surveillent en permanence sa qualité en mesurant la teneur en calcaire, la granulométrie et l'humidité avant de rajouter ou pas du sable et de l'eau.

D'autres composants, dont certains très surprenants pour nous, sont rajoutés : de la sciure de bois qui vient d'une usine de meubles près de Saint-Gaudens et du son de blé, déchet de fabrication de spaghettis qui apportent une porosité qui fait diminuer la conductivité thermique de la brique. Ces composants sont aussi des biomasses qui permettent de réduire de 25 % la consommation de gaz à la cuisson. Après intégration de tous les composants, le matériau subit un deuxième broyage avec l'aide de deux énormes rouleaux, circule à nouveau mécaniquement et remplit huit grands silos pour être homogénéisé. Son trajet vise à limiter au maximum la poussière pour protéger les ouvriers attachés à ces postes de travail. Au total, 50 personnes travaillent à la production sur le site et dix dans les services administratifs. Les



*Un des huit  
grands silos  
de l'usine*

équipes de travail opèrent avec des ordinateurs et des écrans. La « manutention » est assurée mécaniquement et à l'aide de robots. Nous sommes dans une usine du XXI<sup>e</sup> siècle qui travaille 24 heures sur 24 et lors des phases de production, les équipes sont en 5x8.

### Et la brique arrive !

Après les dernières opérations de broyage, le matériau est prêt pour l'étape de fabrication des briques.

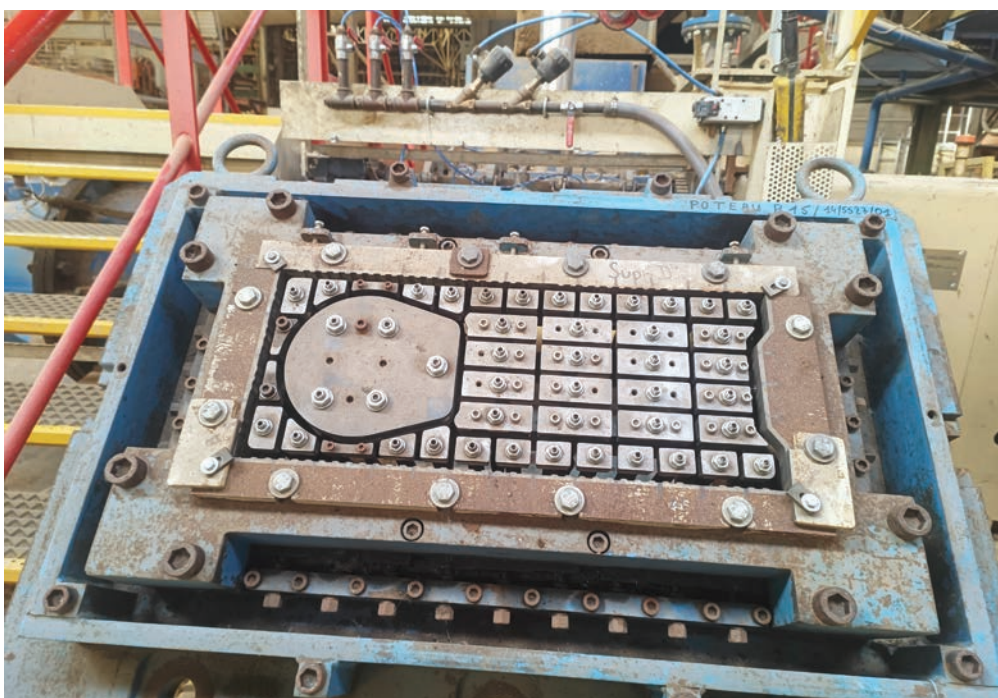
#### Le façonnage et le moulage

La terre est malaxée et passe dans une mouleuse qui pousse le mélange argileux au travers d'une filière de géométrie prédéfinie à l'aide d'une vis sans fin. Cela donne la forme et le profilage de la brique. Une machine les découpe ensuite grâce à un fil d'acier. Bien sûr, l'image du fil à couper le beurre s'impose tant l'opération est semblable.

*Le « pain d'argile »*



*Une filière de géométrie*



Cette brique n'est pas pleine contrairement à la majorité des briques du patrimoine blagnacais « dites foraines ». Elle est composée d'alvéoles calculées pour donner le meilleur rendement en termes de solidité et d'isolation et une colle, Fix'bric, remplace le mortier pour l'assemblage. Lorsque la brique sort de la phase de découpage, elle pèse 30 kilos et après séchage, elle pèsera 25 kilos.



*Les briques alvéolées*

Les ouvriers très présents lors de ce moment de la fabrication vérifient en permanence qu'il n'y a aucun défaut. Tous les jours, le technicien de laboratoire prélève une brique le matin et une l'après-midi pour le contrôle qualité. Chaque brique est identifiée individuellement avec sa date de production et son numéro de lot. Les alvéoles sont également contrôlées méticuleusement. Au moindre défaut, la sanction est immédiate et la brique défectueuse part au recyclage.



*Les ouvriers contrôlent la qualité des briques*

### **Le séchage**

Les briques, grâce à des robots et de nombreux tapis roulants, sont regroupées sur des balancelles et circulent vers le lieu de séchage. Les briques vont sécher dans le séchoir à 60°C pendant a minima cinq heures. La récupération des calories issues du four de cuisson permet de diminuer les consommations de gaz du séchoir.

*Les balancelles  
d'acheminement*



### **La cuisson**

Les briques passent ensuite quinze heures à 900°C dans le four tunnel de 110 m de long et dix mètres de large pour être cuites. Cette température est celle retenue par le site en fonction de ses spécificités. La cuisson est exclusivement au gaz, c'est la dépense la plus importante du site. Le site possède son propre point de livraison en gaz. La chaleur émise est recyclée dans l'usine. Pour une parfaite cuisson, l'homogénéité du four est centrale ; celui-ci est doté de nombreux capteurs qui y sont disséminés et l'opération est surveillée en permanence sur écran par un ouvrier.

*L'espace de séchage  
et de cuisson  
des briques*



### **Le conditionnement**

A la sortie du four, les wagons de briques refroidies sont déchargés mécaniquement et chaque brique passe à la meule pour être rectifiée de façon à ne présenter aucun défaut géométrique pour le confort de travail des maçons. Cette étape pousse même la perfection jusqu'à laver rapidement chacune des briques sous un fin filet d'eau qui élimine toute la poussière produite et stoppe l'action de la chaux.

Les robots, toujours présents, emmènent sur un tapis roulant les briques cuites vers leur lieu de palettisation et de stockage. Les briques sont empilées puis l'emballage est totalement robotisé. Elles sont disposées au cordeau avec une précision extrême sur une palette en bois. Les palettes sont cerclées puis filmées

de haut en bas (aller/retour) avec un film transparent pour constituer une housse stabilisante puis recouvertes du film d'identification du produit et de la marque commerciale.

Les palettes s'acheminent automatiquement via un tapis roulant jusqu'au quai final où un chariot élévateur les récupère et les entrepose sur une très large plateforme de stockage post-production. Là encore une dernière vérification qualité provoque, en cas de problème, la destruction de la palette. Elle est soit recyclée en la réintroduisant dans un nouveau mille-feuille soit dévolue à la réfection des chemins de la carrière.



*Les palettes cerclées et filmées*

### **L'expédition**

En temps utile et en fonction des commandes, les palettes sont chargées par un ballet de chariots élévateurs sur les plateaux des camions destinés à la livraison du produit fini. Aujourd'hui, le site de Colomiers est capable de produire jusqu'à 170 000 tonnes de briques par an.



*Un chariot élévateur sur le site de stockage*

*Blagnac histoire et Mémoire remercie le directeur et le personnel de la briquetterie de Colomiers pour leur accueil, leur attention à nos questions et la richesse de leurs apports.*

### **SOURCE :**

Le site du groupe Bouyer-Leroux : <https://www.bouyer-leroux.com/>