

## Moule a sonnette.

(Abrégé.)

Le moule pour sonnette, que je veux décrire ici, provient d'Alsókosály, dans le comitat de Szolnokdoboka.

Le moule se compose d'abord d'une plaque de fer recourbée et rivée (sur elle-même) en forme de cylindre, dont le bas est replié à angle droit et saillant, de façon à former une bride. Cette bride est découpée aux deux extrémités d'un même diamètre (fig. 1, no. 1). C'est là la coquille supérieure du moule. La hauteur en est de 10 cm., le diamètre de 9 cm. La coquille inférieure, de 22.5 cm. de haut, est également faite d'une plaque recourbée en cylindre, de 9 cm. de diamètre, et rivée sur elle-même; le haut est également replié pour former bride, bride munie de deux ouvertures symétriquement opposées; à ces deux ouvertures sont rivés deux clous, aplatis vers le bas, et terminés à angle aigu vers le haut (fig. 1, no. 2). Les brides des deux coquilles (ne) s'appliquent (pas) parfaitement l'une sur l'autre, et les ouvertures de la bride supérieure, une fois traversées par les clous rivés à la bride inférieure, empêchent tout glissement d'une pièce sur l'autre (voy. fig. 1, no. 3). Tel est le cadre de moule proprement dit de l'appareil. Pour la coulée, le tzigane a encore besoin d'un modèle de sonnette, formant noyau (fig. 1, no. 5) et d'un poinçon en fer. ou broche (fig. 1. no. 4). Le tzigane passera cette broche à travers le trou ménagé dans la coquille supérieure, à une hauteur correspondant à celle de la sonnette, et cela fait, à l'intérieur du moule, fixera la sonnette, servant de modèle, à cette même broche, grâce au trou dont cette sonnette est munie, en haut (fig. 1, no. 6). Il lui faut aussi, naturellement, le métal servant de matière de fusion, et qui se compose généralement de débris de cuillères et d'autres objets analogues. Il lui faut aussi des creusets de fusion, qu'il fabrique lui-même à la main au moyen de marnes argileuses micacées, ce qui constitue une excellente matière première quand elles sont intimement mélangées de morceaux de verre, et cuites ainsi. Les no. 13 et 13a montrent un tel creuset, vu d'en haut et de côté, et tel qu'un tzigane en fabriqua un devant moi, et le fit cuire à feu nu. Il faut encore une tenaille courbée en forme de crampon, qui sert à

tourner le creuset pendant la fusion (fig. 1, no. 15). L'outillage est complété par une pincette à charbon (fig. 1, no. 16 et 16a). Celle-ci se compose d'un manche en bois recouvert, d'une plaque en métal, et où vient s'attacher une baguette de fer, terminée par un crochet. Dans ce crochet s'accroche une pièce en fer, reliée d'autre part au manche en bois par un anneau de fer, et qui sert à serrer la paille. Je parlerai plus loin du marteau de forge habituel du tsigane (fig. 1, no. 14).

Un rôle important dans la fusion du métal est joué par le soufflet en cuir de mouton, que le tsigane peut installer et enlever n'importe où par le moyen d'un crochet en bois, et devant lequel il place le charbon et le fourneau d'argile (fig. 1, no. 17).

Si je mentionne encore l'existence d'une planche en bois d'environ 400<sup>2</sup> cm., j'aurai énuméré toutes les pièces de la fonderie du tsigane.

La fusion se fait en quatre stades.

Le principal stade consiste dans la préparation de la fusion: Le tsigane place la sonnette servant de modèle dans la coquille supérieure du moule, saisit cette sonnette par la broche, place le tout au milieu de la planche en bois, et saupoudre soigneusement par en haut la sonnette au moyen de fine poussière de charbon (fig. 1, no. 6). Cela fait, il prend de l'argile siliceuse humide, au moyen de laquelle il remplit l'espace annulaire laissé vide dans la coquille supérieure par la sonnette, puis tasse soigneusement cette argile avec son marteau, de façon à ce que la terre reçoive bien l'empreinte de la surface et éventuellement des ornements de la sonnette (fig. 1, no. 6). Lorsqu'il se rend compte que le tassement est suffisant, il renverse le tout, pose de nouveau la planche de bois par terre, et applique la coquille inférieure du moule sur la coquille supérieure. La partie intérieure de la sonnette est maintenant dressée vers le haut, et vide. Le tsigane saupoudre de nouveau cette face intérieure de fine poussière de charbon, et remplit le vide de la même argile siliceuse humide, qu'il tasse de la même façon (fig. 1, no. 7). Il obtient ainsi l'empreinte complète de la sonnette. Avant de démonter le moule, il remettra le tout à l'endroit, le place sur la planche, enlève d'en haut juste assez, d'argile pour atteindre le trou de l'anse de la sonnette servant à fixer la courroie laissant ainsi dans la terre un vide en forme d'entonnoir. C'est par là qu'il versera plus tard le métal en fusion (fig. 1, no. 8).

Le tsigane procède maintenant à l'enlèvement de la sonnette formant noyau. Pour cela il enlève d'abord soigneusement la broche, puis démonte les deux coquilles du moule. La coquille inférieure lui donne l'empreinte de la face intérieure de la sonnette, et la coquille supérieure, celle de la face extérieure (fig. 1, no. 10 et 9). Il faut ensuite ménager l'emplacement de la bélière, dans le haut de l'empreinte correspondant

à la face intérieure de la sonnette. Pour cela il fait une petite entaille dans la terre, au milieu de laquelle il place la bélière. Par ce travail il détériore forcément un peu l'empreinte, mais il a soin de réparer le dommage éventuellement fait (fig. 1, no. 11).

Ensuite vient la cuisson à faible feu des modèles, à quoi le tsigane arrive en plaçant ceux-ci sur la terre, et en plaçant des charbons allumés entre eux deux.

Pendant que cette cuisson se poursuit, le tsigane fabrique le creuset déjà mentionné, et le place près des modèles de façon à lui donner aussi une cuisson préalable. En même il brise en petits morceaux le métal de fusion, et le prépare ainsi à la fusion. Il installe son soufflet en peau de mouton, le serre au moyen du bois recourbé en crosse, place là devant le four en argile, charge du charbon, et l'allume (fig. 1, no. 17).

Les deux pièces du modèle et le creuset son maintenant cuits au degré convenable. Il les enlève donc du feu, et les laisse refroidir un peu. Cela fait, il remonte le moule, c'est à dire il réunit les deux parties du modèle, et enfonce la broche à l'endroit convenable, après l'avoir saupoudrée de poudre de charbon. C'est cette broche qui formera à l'endroit convenable, le trou, l'anse servant à fixer la courroie d'attache.

La carcasse ou plutôt le moule ainsi monté, le tsigane le place sur la place, et a terminé ainsi la partie préparatoire de son travail (fig. 1, no. 12).

Le deuxième stade consiste dans la fusion du métal, fusion qu'il avait déjà ébauchée, comme nous l'avons vu, au cours de la cuisson du modèle. Le montage de celui-ci maintenant fait, il continue la fusion.

Le troisième stade est la coulée. Une fois le métal en fusion, le tsigane coule le métal dans le moule par le creux ménagé en haut (correspondant à ce qui deviendra l'anse d'attache), et puis laisse refroidir le temps voulu.

Quand le refroidissement est suffisant, le tsigane retire la broche, et démonte le moule; il le fait naturellement avec précaution, car si le modèle n'est pas détérioré, il pourra l'employer pour un nouveau moulage. A chaque nouvelle coulée, il faut cependant placer une nouvelle bélière.

Une légère détérioration du moule ne suffit pas du reste à rejeter celui-ci. Le tsigane suffisamment adroit pourra réparer les dommages faits de façon à assurer le succès d'une nouvelle coulée. Chaque partie d'argile ainsi ajoutée devra de nouveau être cuite à faible feu, jusqu'au degré voulu, comme indiqué plus haut.

La sonnette terminée se trouve sur la partie inférieure (la coquille inférieure) du moule démonté (fig. 1, no. 18); il ne reste plus qu'à finir l'ouvrage, notamment près de l'anse d'attache (où se trouvait le trou de coulée), et à enlever les petites ébarbures provenant de la coulée, ce qui se fait facilement au moyen d'une lime.

Pour terminer, le tsigane accroche le battant de la sonnette à la bélière.

**Dr. Márton Roska.**