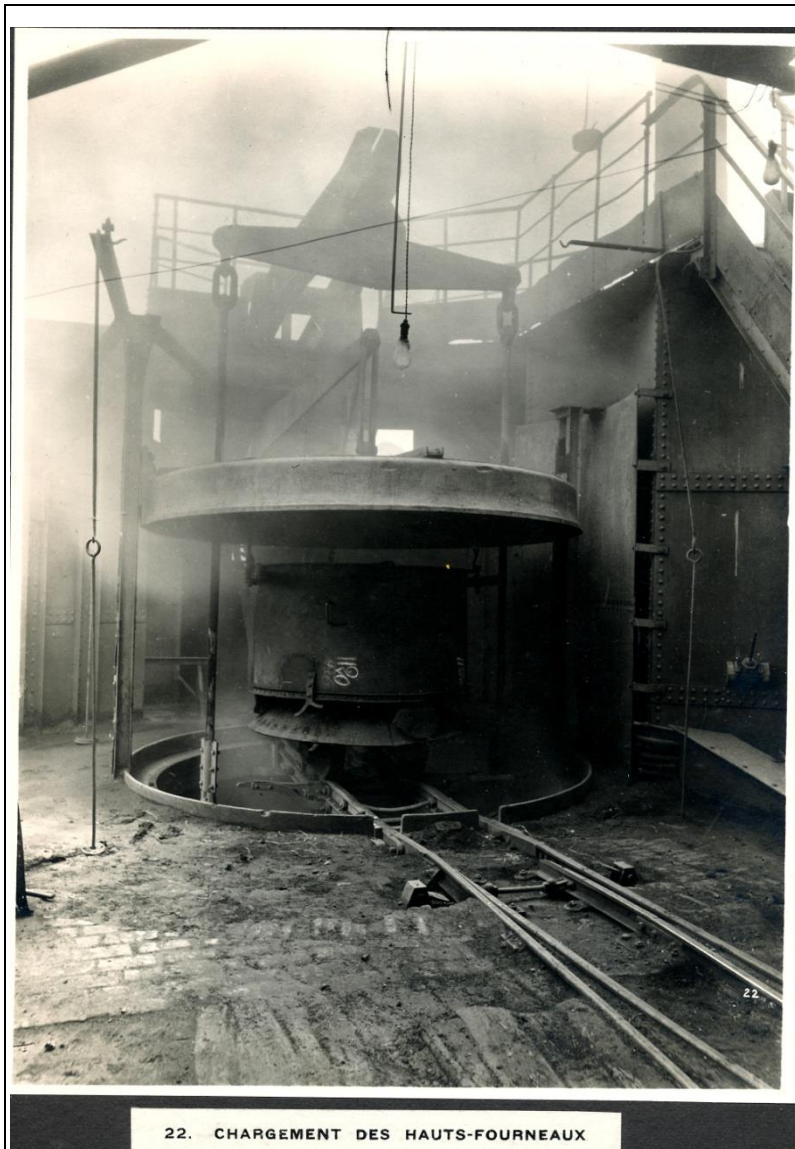


Cambuse : Apparaît en 1773 (Bourdé), du néerlandais « kambuis », désignant, dans l'ancienne marine à voile, le magasin à vivres et à vin, la cuisine du navire, la chaufferie. En 1903 (Huysmans), le mot est employé pour qualifier une « mauvaise maison » (d'après dictionnaire étymologique Larousse).

Dans l'industrie, la cambuse désigne un wagonnet de forme cylindrique doté de quatre roues orientables et progressant sur rails, destiné à recevoir du minerai de fer ou du coke d'un silo, et à transporter son chargement jusqu'en haut du haut fourneau, au "gueulard". L'ouvrage « *Le Savoir-FER, glossaire du haut-fourneau de novembre 2003* » donne des éléments techniques intéressants sur l'utilisation des cambuses dans les usines De Wendel d'Hayange et de Moyeuve (voir ci-dessous). Toutefois, il convient d'ajouter que, pendant près de huit décennies, des cambuses étaient employées pour le chargement des fourneaux de l'ancienne Division des Forges de Jœuf.



22. CHARGEMENT DES HAUTS-FOURNEAUX

Cambuse prête à être déchargée dans le gueulard d'un haut fourneau aux Forges De Wendel à Jœuf (cliché réalisé en 1923, collection C.P.H.J.)

CAMBUSE : ¶ Wagonnet cylindrique de Chargement des H.Fx dits ... 'à Cambuse'.

Syn.: Caisse circulaire ou Wagon circulaire, - voir cette dernière exp..

-Voir: Appareil de DENAIN.

. Elle était constituée d'une Virole cylindrique reposant sur une base en forme de tronc de cône et posant sur un Chariot à roues; les Matières y étaient parfois Chargées au Volume; un Monte-Charge vertical ou incliné dénommé Truck-porteur hissait les Charges au Gueulard; un Fer-à-cheval accroché sous une Calotte soulevait la Virole et les Matières glissaient dans le Pétrin. D'abord tirées à la main par des hommes qui vivaient au Gueulard dans un abri qu'on aurait pu appeler, lui aussi, **CAMBUSE**, elles ont été ensuite manoeuvrées par Treuils mus par Air comprimé. Comme la Brouette d'ailleurs, elle a parfois servi, elle aussi, d'Unité de mesure ... au volume !

• À PATURAL & FOURNEAU, à HAYANGE, il y avait 3 sortes de Cambuses:

- la Cambuse normale pour le Coke, le Minerai et les Ferrailles légères: vol. 1,74 m³ pour une hauteur de Virole de 1 m.

- les deux Cambuses à Ferrailles:
 . pour la Ferraille lourde, Virole renforcée de 0,6 m de hauteur;

- pour la Ferraille moyenne, la Cambuse moyenne: d'une capacité de 1,1 m³ - au ras de la Virole de hauteur = 0,73 m, et dont le poids, à vide était de 1,3 t environ-.

. Le Chargement d'un H.F. à Cambuse(s) se faisait au volume avec Talus d'éboulement, donc dépassant largement le bord supérieur de la Virole.

. Le poids estimé d'une Charge était 17 t de Minerai, accompagné de 2 Cambuses de Ferrailles. Le Coke était chargé dans 6 Cambuses, ce qui représentait environ 5.600 à 5.700 kg.

. La part du Lit de Fusion en Minerai (17 t) comprenait 6 Cambuses (2 pour le Siliceux et 4 pour le Calcaire).

. Sur un H.F. bien réglé, il y avait autant de Cambuses de Mine que de Coke.

. Avec un rendement de 30 %, cela correspond à une M. au M. de 1.100 à 1.200 kf/Tf, et le Fourneau Coulait, ... ce qui montre la cohérence de ces chiffres et la bonne mémoire de notre informateur, d'après notes de C. SCHLOSSER avec des renseignements recueillis auprès de C. TELL, et de J. CORBION.

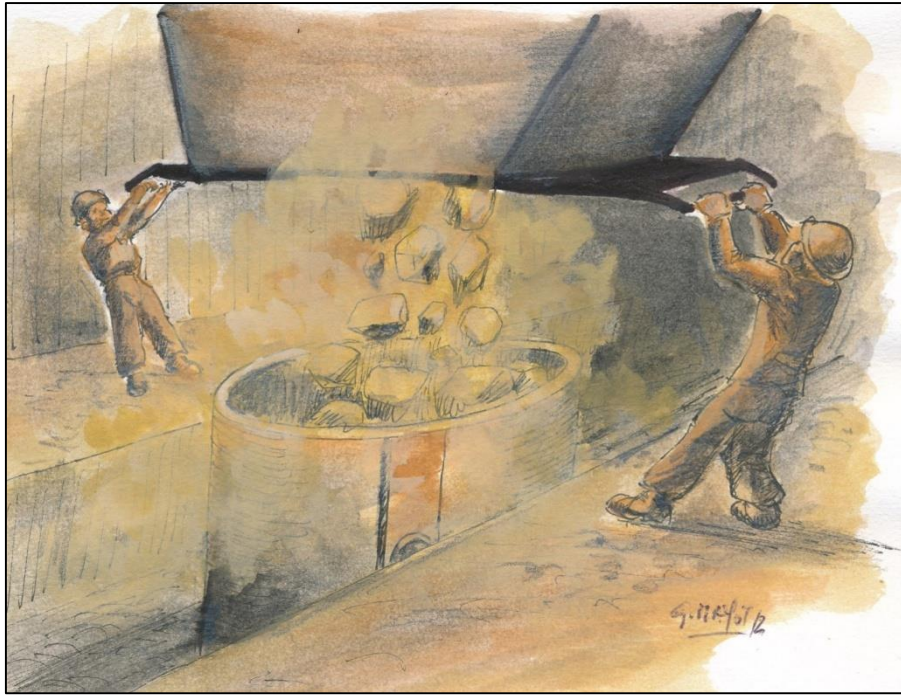
• À MOYEUVE, note R. SIEST, nous avions également trois modèles de Cambuses:

- un pour le Minerai (Virole épaisse), h # 1 m.

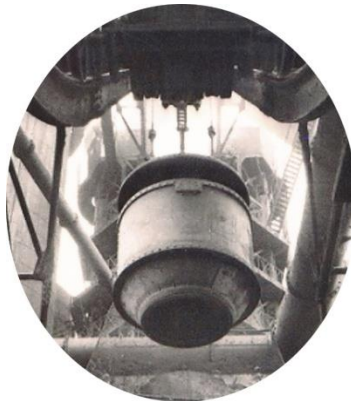
- un pour le Coke (Virole moins épaisse), h # 1 m, formant des convois depuis les Fours à Coke jusqu'aux H.Fx, un peu comme au CREUSOT,

- un pour la Ferraille et Additions diverses (Virole épaisse), h# 0,50 m.

• Aux H.Fx de MOYEUVE, en 1929, on utilisait 3 types de Cambuses pour le Coke, selon la taille des H.Fx



Il faut deux ouvriers pour manœuvrer les trappes du silo afin que le minerai se déverse dans la cambuse, au milieu de la poussière et d'un bruit infernal. "Un métier de chien", au dire des hommes qui l'ont pratiqué (dessin original de G. Mayot, mars 2020).



Un article paru en mai 1959 dans "L'Est Républicain" atteste qu'il y a 60 ans, les cambuses sont toujours d'actualité à l'ancienne Division de l'usine de Jœuf.



Titre de l'article paru dans "L'Est Républicain" du 9 mai 1959. Le texte est donné en intégralité ci-dessous.

La traction mécanique s'impose aux « cambuses » des hauts fourneaux

L'image de l'homme attelé comme une bête de somme disparaît enfin

La cambuse sur un bateau, c'est l'endroit rêvé. C'est là qu'on entrepose les provisions du bord.

La cambuse, aux forges de Jœuf, c'est tout autre chose. C'est une sorte de wagonnet porteur d'une cuve cylindrique, le tout aussi facile à manier qu'un 30 tonnes fourvoyé dans la rue du Sâ. On y charge, tour à tour, du coke ou du minerai, pour transporter ces matériaux depuis les silos jusqu'aux fourneaux.

Et pour haler la cambuse sur ses rails, pour l'enfourner dans le monte-charge, c'est l'ouvrier qui fait le mulet.

Comme les bateliers de la Volga

Un sale boulot, disent ceux qui ont poussé la cambuse, un métier de forçat. La cambuse est lourde. Il faut se mettre à plusieurs pour l'ébranler. On s'éreinte à ce travail-là. C'est une peine de bateliers de la Volga, et qui ne rapporte, au bout de la quinzaine, qu'un maigre salaire de manœuvre.

Un boulot qui n'a d'égal, par ses méchants côtés, que le « job » des ouvriers occupés dans le même secteur à manœuvrer la trappe des silos. Pour ouvrir la trappe, et que se déversent le minerai ou le coke dans la cambuse, il faut deux hommes. A grands efforts de muscles, ils tirent chacun d'un côté.

Les plaques de métal qui obstruent la trappe s'écartent alors. Le minerai tombe dans la cambuse. Les manœuvres disparaissent dans un nuage de poussière jaune lorsqu'on soutire du minerai, noire lorsqu'on charge du coke. Mais ce n'est pas cela le pire. Le pire, c'est lorsqu'on referme la trappe.

À bras d'hommes, il faut repousser les plaques de fermeture, et interrompre le flot brutal du minerai. Souvent, un bloc coince l'ouverture. Et l'avalanche des matériaux continue, en dépit des efforts des ouvriers. Une fois pleine, la cambuse déborde et ce jusqu'à ce que les hommes du haut fourneau, à coups de barre à mines, à coups de longues sondes d'acier, parviennent à briser le bloc qui les empêche de fermer la trappe.

Ceci fait, il leur faut réparer les dégâts, récupérer à la pelle tout ce qui a débordé de la cambuse. C'est la seule occasion pour eux de varier leur peine. C'est lâcher un travail dur pour un autre travail dur. Un métier de chien, disent tous ceux qui ont vu « bosser » les cambusiers.

On modernise

Il n'y a guère qu'aux forges de Jœuf que les choses se passent encore ainsi. La configuration des haut-fourneaux imposait pratiquement ces moyens rudimentaires.

Mais on a fini par trouver d'autres solutions. On ne parlera bientôt plus de la besogne des cambusiers, que pour évoquer celles des méthodes d'un autre âge, qui aura subsisté le plus longtemps comme témoin de la sueur et du sang qu'ont versé les anciens forgerons pour ériger cette puissance industrielle qui fait la richesse du Pays-Haut.

C'en est pratiquement terminé maintenant, du travail que nous venons de décrire. Progressivement, des aménagements sont apportés, qui tendent à remplacer la force musculaire par l'effort mécanique. L'un après l'autre, tous les hauts fourneaux sont modernisés. Leur chargement devient quasi-automatique.

Il suffira que l'ouvrier appuie sur un bouton pour que les trappes des silos s'ouvrent et se ferment. Le passage du minerai au concasseur évitera les incidents dus auparavant aux gros blocs.

Quant aux déplacements de la cambuse, ils ne seront plus assurés à force d'homme. Les rails disparaîtront et les wagonnets seront remorqués par des tracteurs Fennwicks.

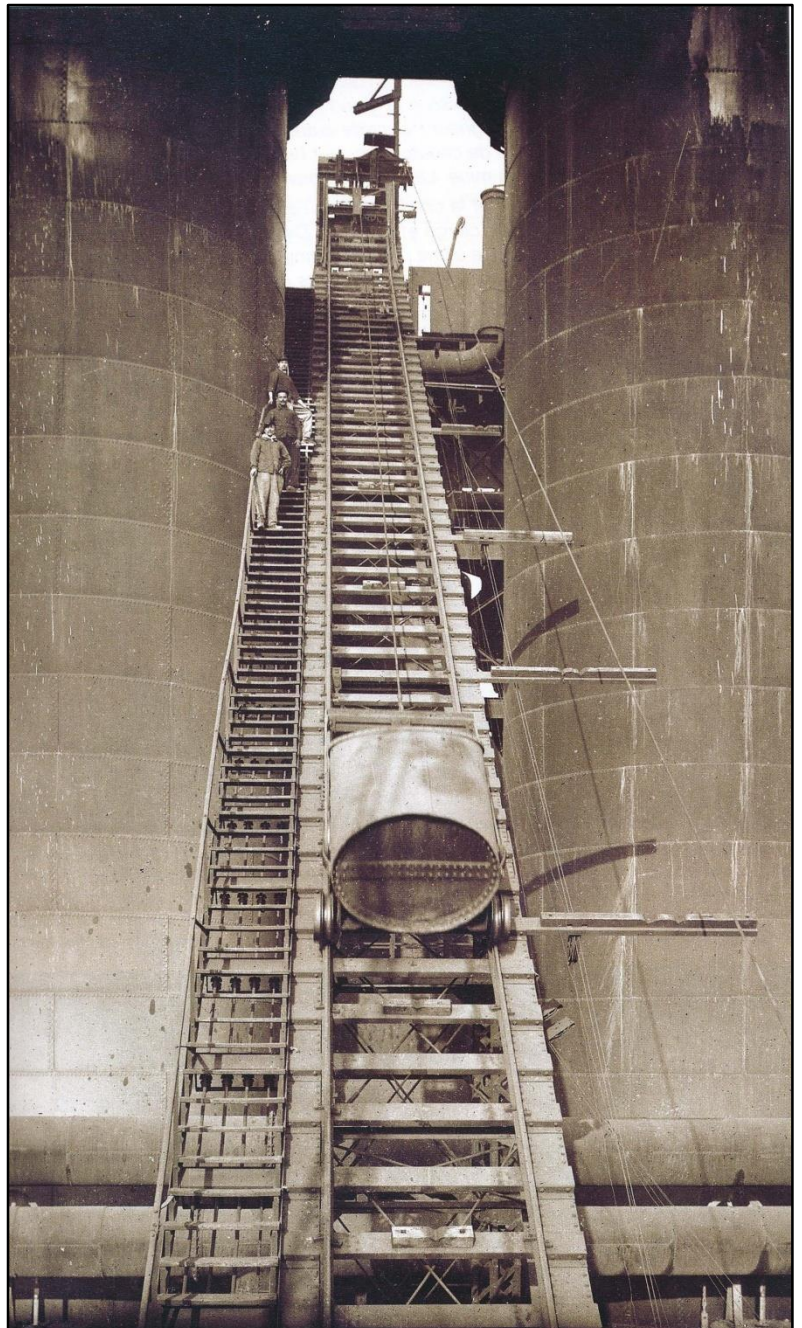
C'est là une modernisation qui permettra certes, un meilleur rendement. Mais c'est surtout un progrès, dans ce sens que l'image de l'homme attelé comme une bête de somme disparaît. Et c'est cela qui compte.

Et chez les voisins ?

À Homécourt, à la division de hauts fourneaux édifés au lieu-dit “*Haut-des Tappes*”, près de 20 ans après ceux des Forges De Wendel, par la “*Compagnie des Forges et Aciéries de la Marine et d’Homécourt*”, le système de chargement adopté dès 1901 apparaît résolument plus moderne et placé sous de divins auspices !

Très intéressant cliché du monte-charge alimentant le haut fourneau numéro 4. Le modernisme technique et humain de cet équipement avait déjà beaucoup enchanté les hôtes ecclésiastiques en 1901 : «Après avoir jeté un coup d’œil sur le puits de la mine qui se trouve au centre même de l’usine, sur les ateliers d’ajustage et de réparations, sur les bureaux de la direction, les visiteurs furent conduits par leur train spécial jusqu’aux hauts-fourneaux non encore allumés et qu’on demandait à Monseigneur de bénir. On y a beaucoup admiré le fonctionnement du monte-charge américain qui élève les éléments à mettre en fusion dans une énorme benne en fer, ouvre automatiquement l’obturateur du fourneau et le referme après s’y être déchargé. Ce système fort ingénieux supprime sur ces hauts sommets, dans le voisinage des énormes tuyaux rougis à blanc, la présence de ces malheureux qui étaient condamnés à respirer, à chaque chargement des fourneaux de l’acide carbonique brûlant.» (texte extrait de “*La Semaine religieuse du diocèse de Nancy et de Toul*” du 18 mai 1901 ; cliché fonds CPHJ, cote SB09).

Légende accompagnant une photo du monte-charge américain d’un fourneau de la division d’Homécourt (in “*Chroniques Joviciennes*” n° 44/45 de septembre 2009).



Autre vue de la rampe du monte-charge américain en action. La taille des trois ouvriers, posant au milieu de l’escalier d’accès au gueulard, permet d’apprécier le volume de la “*cambuse homécourtoise*”, emplie de matières et en cours d’ascension vers le sommet du fourneau (“*Chroniques Joviciennes*” n° 44/45 de septembre 2009).