

JOYEUX BOUQUET

Novembre
1957

3^{eme} Année
N° 1



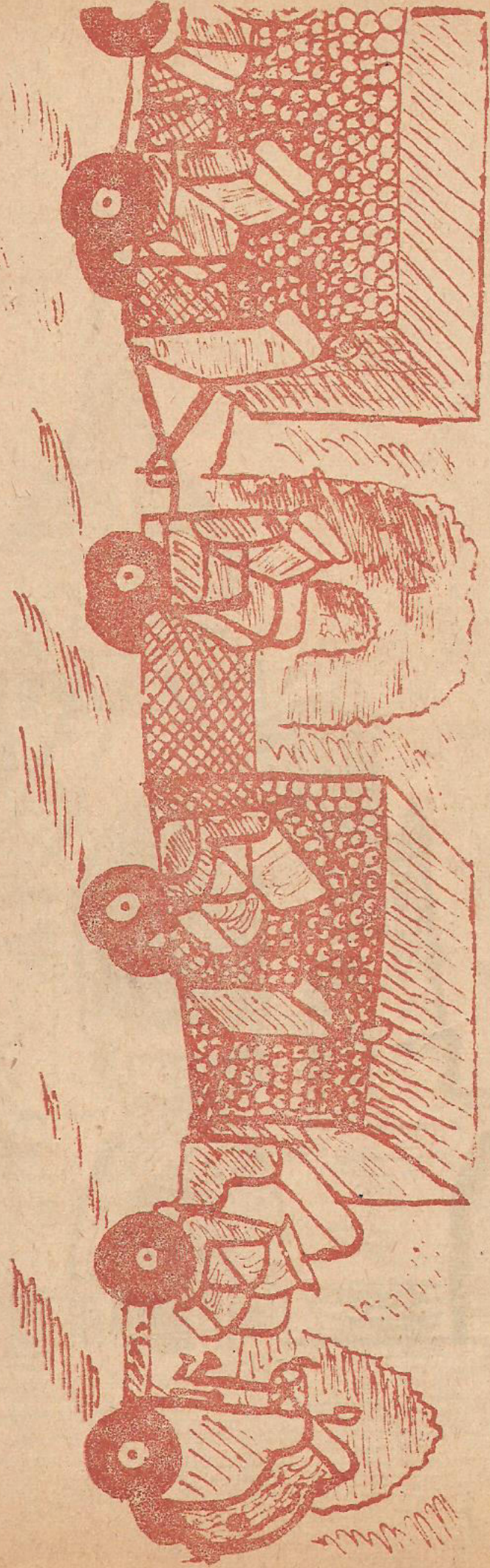
Journal bitrimestriel
de la Coopérative Scolaire
d'HARTENNES & TAUX (AISNE)

Techniques Freinet N° 961

Le numéro 20 F.

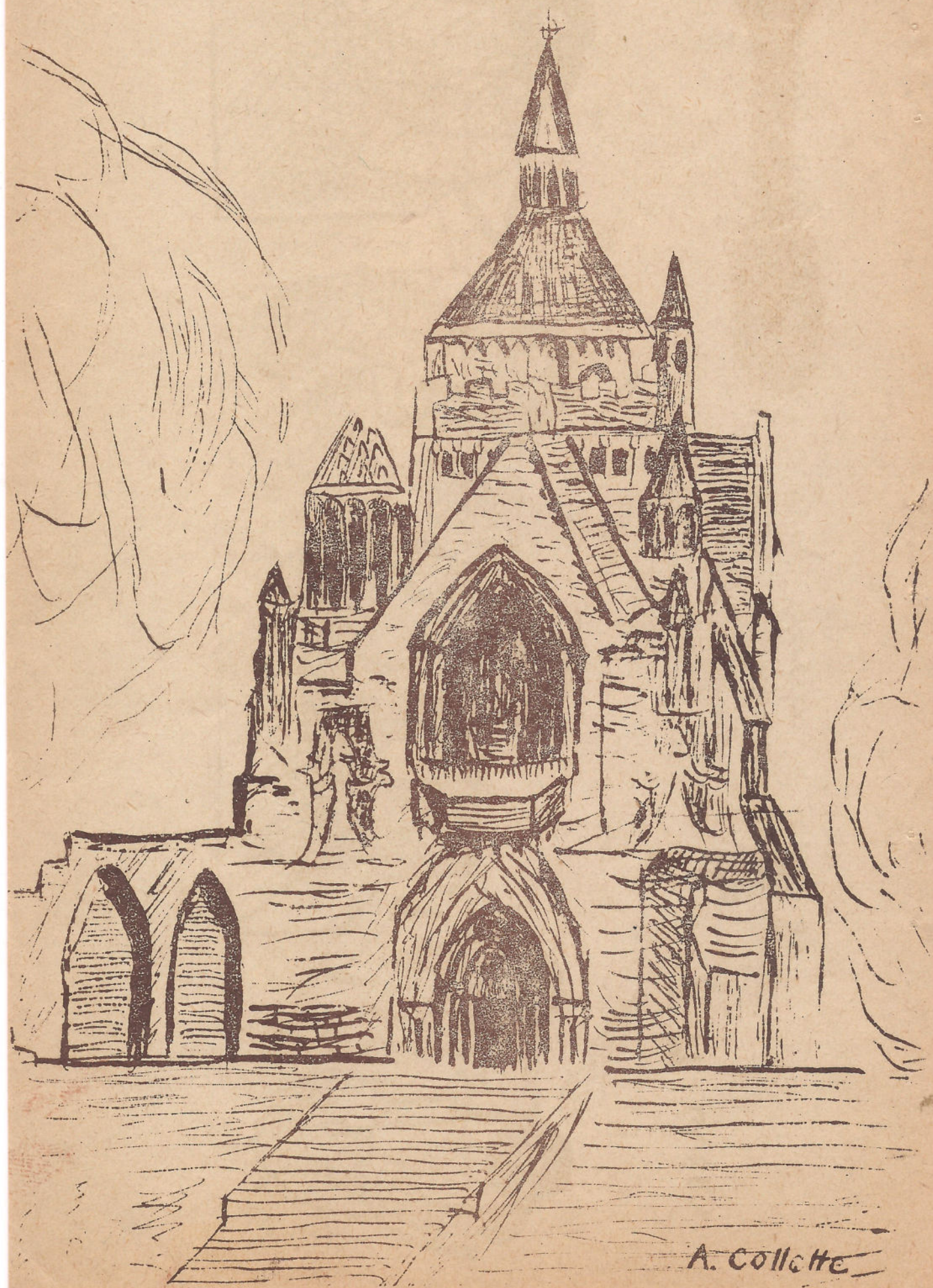
M Pina

Un train électrique des caves Mercier à Epinay.



J-M - GUERY

La Chapelle.
de Dormans



A. Collette

COMPTE-RENDU
DE NOTRE VOYAGE SCOLAIRE
DU MARDI 9 JUILLET 1957

DORMANS-EPERNAY-REIMS

Ce voyage, court par le nombre de kilomètres parcourus, avait pour but de nous faire connaître une région voisine de la nôtre : LA CHAMPAGNE, en axant nos visites sous un double aspect économique et historique.

Ce mardi 9 juillet donc, la place publique connaissait l'animation habituelle des départs en voyage collectif : arrivée par petits groupes, le car pris d'assaut, les parents et les voisins qui agitent la main lorsque nous démarrons. Comme d'habitude aussi, les premiers kilomètres sont calmes ; l'animation vient peu à peu.

Par la route de Fère-en-Tardenois, nous atteignons DORMANS, où une visite à la Chapelle, monument-souvenir des victoires de la Marne, s'impose. Nous filons ensuite vers EPERNAY, en suivant et en admirant la vallée de la Marne. Petit détail qui nous amuse tous : le car et un autorail sur la ligne de chemin de fer toute proche, roulent longtemps presque côte à côte.

A Epernay, nous visitons les caves des Etablissements MERCIER. Puis, nous nous dirigeons vers REIMS. Le car escalade péniblement la route en lacets de la Montagne de Reims. Le panorama est splendide : tout en bas, nous distinguons la vallée et toute la ville d'Epernay. Autour de nous, c'est le vignoble champenois qui s'étend à perte de vue. Nous déjeunons sur le plateau : pique-nique pour les uns, restaurant pour les autres.

A 2 h $\frac{1}{2}$, nous sommes à Reims. Nos visites nous obligent à faire deux groupes : pendant que l'un visite la CATHEDRALE, l'autre se dirige vers l'Imprimerie de l'UNION.

suite p 4

CAVES DE CHAMPAGNE
ETABLISSEMENTS MERCIER A EPERNAY

Lorsque nous arrivons dans la salle d'attente, un Guide vient nous prendre et nous conduit au sous-sol. Nous pénétrons dans un immense hall où règne une grande activité : les bouteilles arrivent par chaînes pour leur habillage et leur emballage automatiques. Le hall donne par de larges ouvertures sur le quai d'embarquement où attendent camions et wagons. Pendant que la visite s'organise, nous voyons le grand foudre de bois sculpté, pesant 20 000 Kg et pouvant remplir 200 000 bouteilles ; pour l'ammener en 1889, il a fallu 24 boeufs et 18 chevaux.

Le Guide nous invite à nous asseoir dans le train électrique, et c'est avec une grande joie que nous nous installons.

Nous visitons ainsi plusieurs kilomètres de cave. Pendant le trajet, le Guide nous donne des renseignements sur les caves Mercier et la fabrication du Champagne.

Les Etablissements Mercier couvrent une superficie de 70 000 M². La longueur des caves atteint au total 18 Km; dont 5 grandes galeries de 1200 M et 47 galeries perpendiculaires de 250 à 300 M. Leur profondeur est de 40 à 50 M. Il y règne une température à peu près constante de 11°. Dans certaines galeries, existent 500 000 à 600 000 bouteilles sur lattes.

Nous apprenons aussi la préparation du vin : après une première fermentation naturelle en cuve, le vin est, au printemps, mis en bouteilles où la fermentation continue et donne la pression (5 à 6 atmosphères). Les bouteilles restent : sur lattes, 2 ans - sur pupitres, de 6 mois à un an - en masse, 3 ans et plus. Le stock représente donc en moyenne 6 années d'avance.

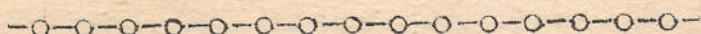
19 stier

Les différents Champagnes se distinguent par la quantité de "liqueur" qu'ils contiennent (vieux vins de réserve des grandes années et sucre candi) :

- Brut : 1 ‰
- Extra Dry : 2 ‰
- Sec : 3 à 5 ‰
- Demi-sec : 6 à 8 ‰
- Moelleux ou doux : 8 à 10 ‰

Le vignoble champenois couvre 10 000 hectares, avec une production de 7500 Kg de raisins à l'hectare. Il faut 2 Kg de raisins pour obtenir une bouteille. Les 190 négociants en vins de Champagne ont vendu au total 44 000 000 de bouteilles en 1956.

Il fallait connaître enfin l'existence de DOM PERIGNON qui a donné les règles pour obtenir un vin blanc à partir de raisins noirs (90 ‰); préconisé le coupage des différents crus, et mis au point la mise en bouteilles, à l'époque la plus propice : départ de la sève au printemps ; c'est là que se produit la deuxième fermentation qui est emprisonnée et permet d'obtenir une mousse parfaite.



(1) Moine du XIII^e siècle, maître de bois de l'Abbaye d'Hautvillers.

Documentation complémentaire. B. T. n° 200.
"Il pétille, le champagne."

La journée se termine dans le calme reposant du PARC POMMERY. Et puis, c'est le retour. Le circuit de Gueux est signalé au passage. Nous avons soif. Nous envahissons un petit café à JONCHERY-sur-Vesle. Une dame est seule pour nous servir : elle est débordée ...

Encore un petit souvenir de la dernière étape du retour : nous faisons des signes aux automobilistes qui nous suivent et nous nous amusons beaucoup à ce jeu.

A 19 heures, nous sommes à Hartennes : c'est déjà fini !...

LA CHAPELLE DE DORMANS

-o-o-o-o-o-o-o-

Elle est édiflée au point culminant d'une propriété de Dormans. Pour y accéder, nous traversons un très beau parc, magnifiquement ombragé et coupé de petits ruisseaux.

Nous montons de nombreux escaliers et nous voici sur le parvis. Coup d'oeil sur le cadran solaire et la table d'orientation et nous nous dirigeons vers le Cloître adjacent à la Chapelle.

Nous passons à côté de la Lanterne des Morts et le Maître nous montre des gargouilles.

Nous arrêtons à la crypte qui renferme les drapeaux des Alliés de la France en 1914-18. Nous voyons aussi une table recouverte d'un linceul noir. Nous parcourons tout le cloître. Parmi les sculptures et les bas-reliefs, nous retenons le Maréchal FOCH. Nous lisons quelques-unes des inscriptions gravées sur le mur et se rapportant à tous les régiments ayant participé aux batailles de la Marne.

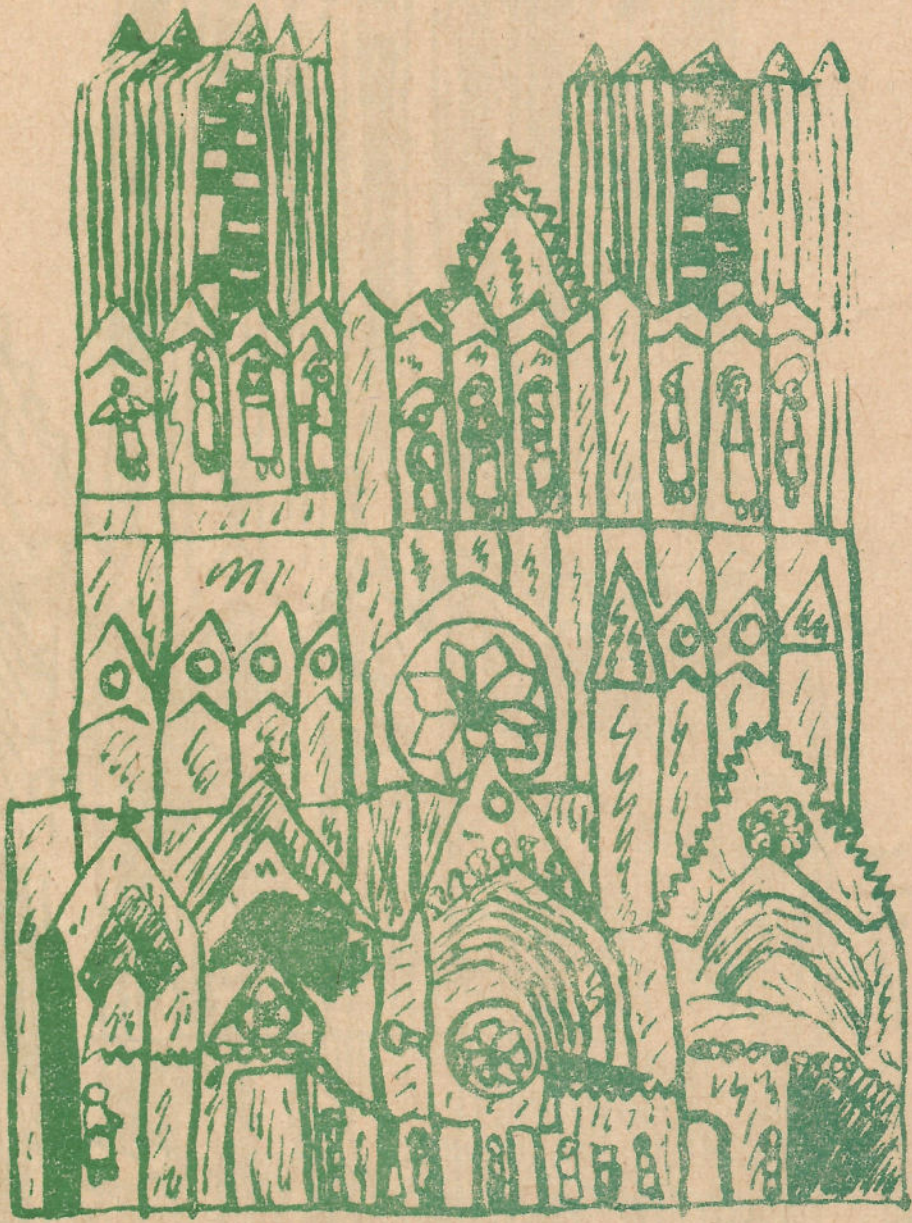
A l'intérieur de la Chapelle, nous admirons les beaux vitraux symbolisant les souffrances des soldats à travers l'histoire et les faits d'arme de personnages illustres comme St-Louis et Jeanne d'Arc.



Cathédrale de Reims

Une tour

M. Miquis, curé



M. BARBA.

Façade de la
cathédrale de Reims

LA CATHEDRALE DE REIMS

Elle dresse majestueusement ses deux tours de 82 M de haut au centre de la ville. Chef-d'oeuvre de l'architecture gothique, témoin de grands faits historiques, elle reçoit de nombreux visiteurs français ou étrangers.

Sa construction a commencé en 1210, sur l'emplacement d'une première église fondée par St-NICAISE décapité en 407, ainsi que l'indiquent les inscriptions d'une dalle. L'architecte principal fut JEAN d'ORBAY. Ses successeurs (l'oeuvre ne fut terminée qu'en 1431) conservèrent le plan primitif.

D'innombrables sculptures ornent la façade et l'entrée côté du cloître. Elles représentent des saints, des Diabes, des Rois, des animaux, ainsi que des scènes : l'Annonciation, le Baptême de Clovis, le Couronnement de la Vierge, les Vierges Folles, etc...

Malheureusement, les guerres ont mutilé certaines sculptures et on peut voir des personnages sans tête ou sans main. En 1914, un incendie de 15 jours détruisit les portails de gauche et de droite. Les bâtiments annexes, (le trésor de la cathédrale, par exemple), sont en ruines ou disparus.

Le bras du guide, pointé vers le ciel, nous montre tout au faite : le carillon qui change de son 14 fois par an ; la ligne de fleurs de lys en métal doré de 1,32 m de haut, et le Sagittaire qui, avec son arc, vise un cerf de bronze dans les jardins du cloître.

L'intérieur est également grandiose. La nef très élancée mesure 138 m de long et 38 m de haut. Nous admirons les deux rosaces de la façade (l'une a 13 m de diamètre) et celle de la galerie. La principale, réalisée au XIII^e siècle, détruite en 1914, fut restaurée avec les morceaux des vitraux d'origine.

La galerie champenoise est un véritable chemin de ronde intérieur ininterrompu, au niveau de la base des vitraux.

Au passage, nous remarquons les chapiteaux représentant les vendanges (Champagne) et des sangliers (Ardennes) ; de très belles tapisseries flamandes du XVI^e siècle ; l'horloge du XV^e siècle, réplique de celle de Strasbourg, mais plus petite ; la statue de Jeanne d'Arc, avec la copie exacte de l'oriflamme de l'héroïne ; les grandes orgues du XVII^e siècle : les plus grands tubes mesurent 10 m (pour les restaurer après la guerre on a fait passer un enfant à l'intérieur), et les plus petits quelques millimètres seulement.

Voici enfin le chœur, lieu précis des grandes scènes historiques. Il est très vaste à cause des cérémonies du Sacre. Il fut restauré au XIX^e siècle par Viollet-le-Duc.

Vingt-quatre rois furent sacrés à Reims, de Philippe-le-Hardi, à Charles X qui fit don des candélabres de l'autel.

-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-

L'IMPRIMERIE DU JOURNAL

" L ' U N I O N "

-o-o-o-o-o-o-o-

Nous y arrivons en début d'après-midi, à l'un des moments les plus calmes de la journée. Nous ne pouvons donc vivre les heures de fièvre, de grande effervescence, qui se situent la nuit à partir de 22 h 30 jusqu'à 4 h du matin. D'ailleurs une visite ne serait pas possible pendant ces heures où pas une seconde ne doit être perdue et où nous gênerions le travail.

Deux guides nous prennent en charge, chacun avec un groupe, ce qui nous permet de mieux voir. Nous sommes touchés de cette délicate attention.

Tout de suite, nous arrêtons devant une LINO TYPE, qui est une machine permettant la composition très rapide d'un texte. Il y a à l'imprimerie 24 linotypes. Celle qui est devant nous est une "Intertype". Le LINOTYPISTE (l'ouvrier spécialiste de la machine) nous en explique le fonctionnement.

Figurez-vous une machine à écrire immense et très compliquée. Dès que le linotypiste appuie sur une touche, une MATRICE descend par un canal et vient se ranger dans un composteur. Une matrice est une pièce de laiton, portant la lettre en creux. C'est donc un véritable moule. Lorsqu'une ligne de matrices est terminée, du plomb fondu est projeté contre elle et se moule dans les creux. On a alors une ligne de caractères en un seul bloc. C'est parce qu'elle sort des caractères en ligne que la machine s'appelle "linotype". Entrant en plein dans notre jeu de curiosité, le linotypiste nous compose quelques lignes et nous les donne.

Le dernier travail de la linotype nous a particulièrement frappés : les matrices qui viennent de composer une ligne, remontent par une chaîne sans fin et, grâce à des crans spéciaux, pour chaque lettre, retournent automatiquement à leur place de rangement.

Le plomb des vieilles lignes est refondu et remis dans la linotype. Toutes les linotypes ne donnent pas le même modèle de lettres, ce qui permet de varier l'aspect du journal.

Les titres, plus ou moins importants, sont composés à part, avec des caractères qu'un typographe prend dans une CASSE, exactement comme nous faisons pour composer nos textes imprimés.

Lorsqu'un texte est entièrement composé, un ouvrier vient le chercher avec son titre, et tire une épreuve sur un petit appareil à main qui ressemble fort à notre imprimatrice scolaire. Des correcteurs signalent les fautes. Une ligne fautive doit être refaite et remplacée. L'article corrigé est porté sur le MARBRE où a lieu la mise en page.

On apporte aussi les clichés de photogravure. Nous ne pouvons visiter l'atelier de photogravure qui pourtant doit être intéressant.

Un ouvrier encre la page, pose une feuille, appuie et vérifie. Cette feuille imprimée s'appelle une MORASSE.

La page de plomb est transportée sous une presse. On pose dessus le FLAN, sorte de carton très résistant, surtout à la chaleur, et qui a été maintenu humide pendant plus de 24 heures. Le flan est soumis à une pression très forte pendant quelques minutes. Le flan est donc aussi un moule : les lettres sont en creux et on peut lire.

Après un séchage de quelques minutes, un ouvrier place le flan dans la fondeuse. Le plomb fondu se moule dans les creux du flan. On a après refroidissement un demi-cylindre de plomb de 20,5 Kg qui reproduit la page en relief : c'est un STEREOTYPE.

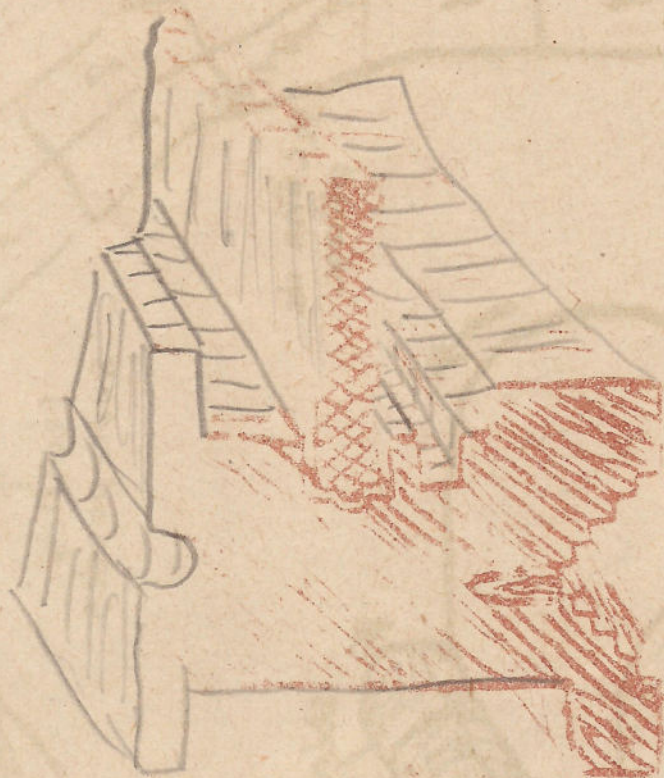
Les stéréos sont fixés sur les cylindres de la rotative : c'est la machine à imprimer. Se dévidant à une grande vitesse, un énorme rouleau de papier est alors imprimé, coupé, plié (voir le schéma). Il en sort des paquets de journaux qui sont aussitôt expédiés.

Notre guide nous donne encore des précisions chiffrées : un rouleau de papier pèse 900 Kg, et sert à imprimer 9000 journaux. Il faut de 15 à 16 rouleaux par nuit. Le tirage de "l'union" est donc en moyenne de 150 000 exemplaires. Détail encore frappant : il faut plusieurs centaines de Kg d'encre chaque nuit.

La visite de "l'union" a captivé les adultes comme les scolaires. Elle a été la plus intéressante de notre journée. Nous en remercions sincèrement "l'union".

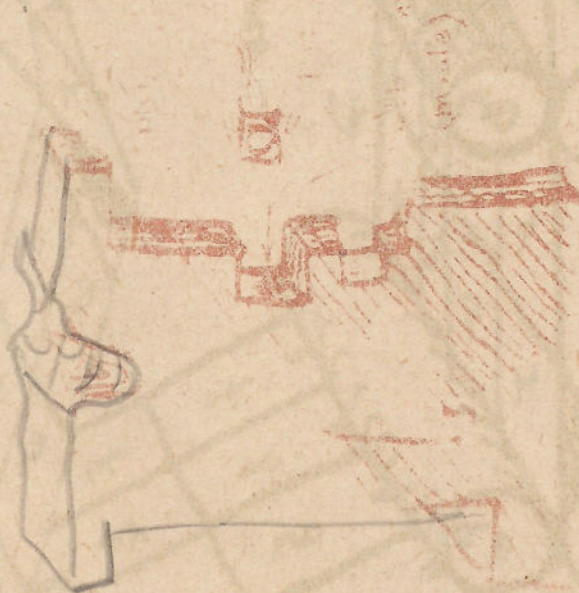
A NOS CORRESPONDANTS : Pour information plus complète, lisez "La vie d'un quotidien" (B.T. 241)

Le compte rendu de nos visites a été écrit par équipes le lendemain du voyage et mis au point en commun à la rentrée.



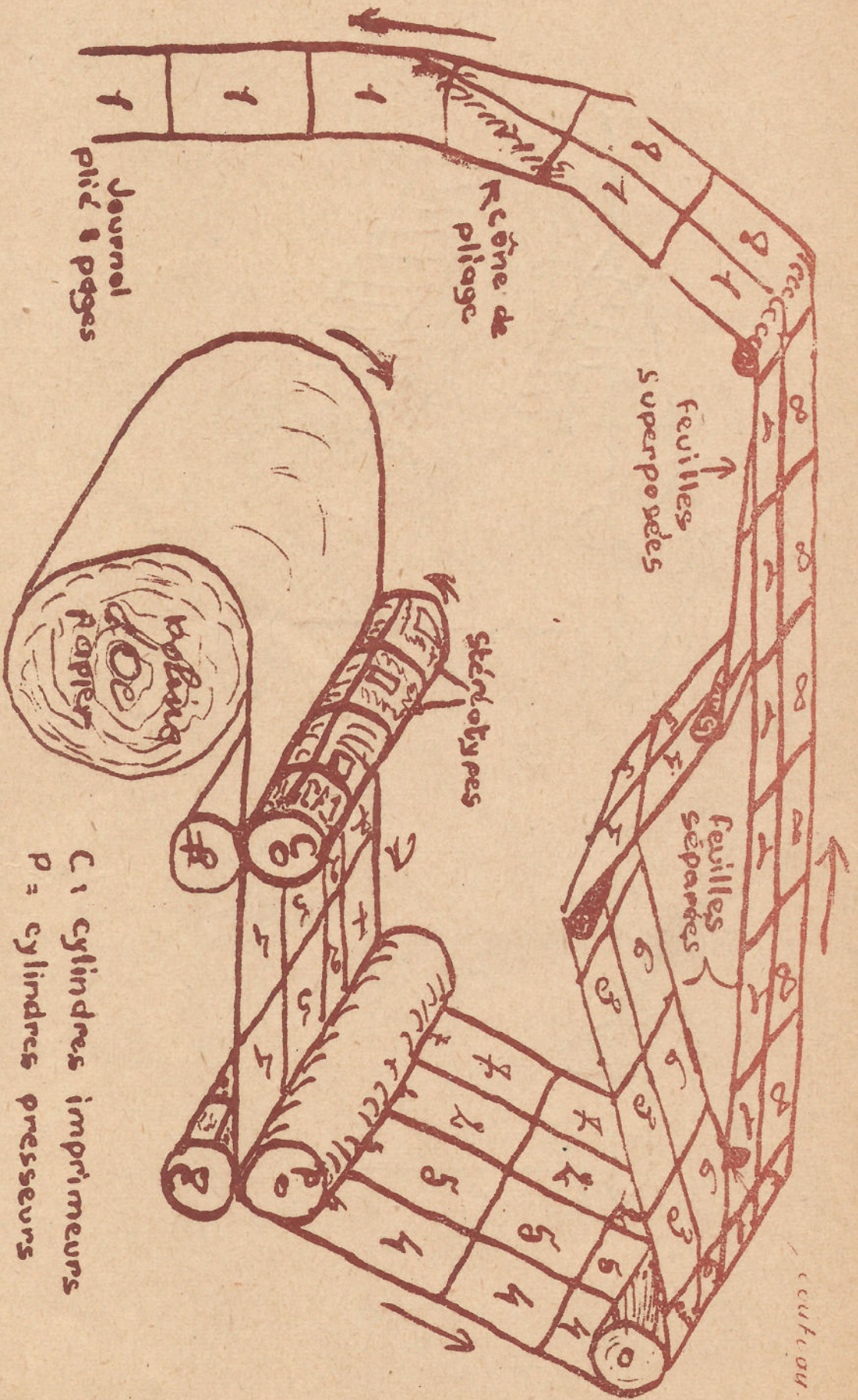
the ligne ...
 avec la ligne de ...

1711



Une ...

...
 ...



C i cylindres imprimeurs
 P = cylindres presseurs

Schéma montrant le marche du papier dans la rotative
 (d'après la B.T. 247)