



La dernière roue en bois cerclée à la forge

Effervescence et moment historique en ce samedi 27 mars 1976 à la forge de Cressier où les frères Muller, Paul (forgeron) et Joseph (menuisier-charron) et Paul-Alfred (fils du forgeron) ont fabriqué la dernière roue de char.

La roue est solidement fixée sur des plots, à l'extérieur de la forge, à côté d'une grosse seille remplie d'eau. Ils ont choisi la méthode de cerclage à chaud : la circonférence intérieure du cercle étant inférieure à celle de la roue, il sera donc nécessaire de dilater ce cercle pour le mettre en place. Il est aussi indispensable d'avoir un jeu suffisant entre la roue et le cercle pour permettre une mise en place rapide et aisée. L'opération n'est pas simple car le cercle rougi va enflammer le bois de la jante à son contact, ce qui oblige à l'arroser, ce qui rétreint le fer sur une partie du cercle et le déforme, rendant sa mise en place malaisée. De plus, le bois brûlé et carbonisé va s'effriter rapidement et le cercle ne portera plus sur la jante à cet endroit.



Paul, Paul-Alfred et Joseph Muller

La température optimale atteinte, Paul-Alfred et son père portent le cercle à l'aide de pinces jusqu'à l'emplacement et le posent sur la roue. La suite est l'affaire des spécialistes et Paul-Alfred prend le rôle du pompier en aspergeant d'eau avec un arrosoir pendant la mise en place, dans une atmosphère de fumée et de vapeur, d'où fusent des indications de Paul et Joseph pour la mise en place du cercle.

Il est évident que le cerclage (l'embattage) est une opération délicate, nécessitant précision dans la préparation de la roue et du cercle mais aussi dans l'opération du chauffage et de la mise en place. Il ne restait plus qu'à percer pour insérer les gros boulons à tête fraisée destinés à fixer le cercle sur la jante.

Nos anciens possédaient en la matière une expérience et un savoir-faire que nous ne pouvons qu'admirer. **MJ**

(Paul Muller : 1905 – 1989 Joseph Muller : 1904 – 2001)

27.03.1976 © Marcel Julmy