

Isabelle Lazier et Nicole Barthélémy

## Les taillandiers de la Fure

---

### Avertissement

Le contenu de ce site relève de la législation française sur la propriété intellectuelle et est la propriété exclusive de l'éditeur.

Les œuvres figurant sur ce site peuvent être consultées et reproduites sur un support papier ou numérique sous réserve qu'elles soient strictement réservées à un usage soit personnel, soit scientifique ou pédagogique excluant toute exploitation commerciale. La reproduction devra obligatoirement mentionner l'éditeur, le nom de la revue, l'auteur et la référence du document.

Toute autre reproduction est interdite sauf accord préalable de l'éditeur, en dehors des cas prévus par la législation en vigueur en France.



Revues.org est un portail de revues en sciences humaines et sociales développé par le CLEO, Centre pour l'édition électronique ouverte (CNRS, EHESS, UP, UAPV).

---

### Référence électronique

Isabelle Lazier et Nicole Barthélémy, « Les taillandiers de la Fure », *Terrain* [En ligne], 6 | 1986, mis en ligne le 24 juillet 2007. URL : <http://terrain.revues.org/index2895.html>  
DOI : en cours d'attribution

Éditeur : Ministère de la culture / Maison des sciences de l'homme  
<http://terrain.revues.org>  
<http://www.revues.org>

Document accessible en ligne à l'adresse suivante : <http://terrain.revues.org/index2895.html>  
Document généré automatiquement le 02 octobre 2009. La pagination ne correspond pas à la pagination de l'édition papier.

© Terrain

Isabelle Lazier et Nicole Barthélémy

## Les taillandiers de la Fure

Pagination originale : p. 57-64



- 1 A quarante kilomètres, au nord-ouest de Grenoble dans le département de l'Isère, se dessine une vallée étroite sillonnée par un cours d'eau, la Fure. Les sept communes riveraines : Charavines, Apprieu, Saint-Blaise de Buis, Réaumont, Rives, Renage, Tullins-Fures, connaissent depuis le haut Moyen Age une diffusion d'activités artisanales reposant sur l'usage de l'énergie hydraulique.
- 2 Les antiques moulins à papier, battoirs à chanvre, gruoirs, forges à acier font place dès le milieu du xix<sup>e</sup> siècle à l'établissement d'une grande industrie. Le textile lié à la Fabrique lyonnaise, la papeterie, la métallurgie, emploient à la veille de la Seconde Guerre mondiale, quatre mille personnes réparties dans les usines du Seuil de Rives, et de la vallée de la Fure.
- 3 Si, aujourd'hui, les métiers à tisser ont cessé de battre, la papeterie, l'industrie mécanique, la métallurgie subsistent grâce à une spécialisation des fabrications. A titre d'exemple, les Forges et Aciéries de Bonpertuis, à Apprieu, produisent par an 6000 tonnes d'acier de coutellerie, tandis que la Société anonyme des ateliers de construction Allimand, à Rives, construit du matériel de papeterie, machines à papier, de renommée internationale.
- 4 Au cœur de cette activité, la taillanderie illustre, à sa mesure, le cheminement que peut suivre une technique, une « habitude » presque, fortement enracinée dans un lieu géographique déterminé. Des enquêtes ethnographiques ont permis de mettre en évidence un milieu technique spécifique, résultant de savoir-faire en place depuis plusieurs siècles sur la vallée de la Fure, terrain privilégié pour une approche ethnographique du fait industriel en milieu rural.
- 5 « Le taillandier fabrique des outils propres à tailler : par conséquence, hache de charpentier, planes de charron, couperets, fers de rabots, ciseaux de menuisier et de sculpteur, rabots à pierre, calibres de moulure, serpes, cognées, doloire, faux, cisailles, pics, pioches, bêches, boues, etc. » Pierre Larousse définit ainsi ce métier, dans son grand dictionnaire universel du xix<sup>e</sup> siècle<sup>1</sup>, en insistant sur le caractère éclaté et diversifié de cette profession. On ne voit pas, dit-il, que se soient formées dans le Moyen Age des corporations de taillandiers comme il s'en était formé dans d'autres industries.
- 6 La forme et l'organisation de l'industrie sidérurgique en France, jusqu'à la fin du xviii<sup>e</sup> siècle contribuent, pour partie, à l'explication de ce fait.

- 7 A la veille de la Révolution, le martinet de forge est complémentaire des établissements producteurs de fer. Il offre un débouché naturel aux fers de seconde qualité produits dans les forges de l'Ariège, du Périgord, de la Nièvre, de la Haute-Marne, etc.<sup>2</sup> La taillanderie se résume alors à une fabrication d'outillage agricole grossier, conçu à partir d'une matière première de qualité médiocre. Ainsi importe-t-on d'Allemagne ou d'Angleterre, une grande quantité d'acier fin transformé dans les quelques fabriques spécialisées du Forez, et de Saint-Etienne. Les faux et autres produits finis, délicats à façonner, sont importés de Styrie, de Carinthie<sup>3</sup>.
- 8 Les grandes innovations techniques en matière sidérurgique, au xix<sup>e</sup> siècle, permettront un accroissement de la production d'acier fondu et corroyé en billettes, ou en barre. La taillanderie profite alors largement de ces découvertes. Ainsi, des ateliers développeront des productions spécifiques, et acquerront une renommée nationale et internationale. C'est le cas des taillanderies en Franche-Comté<sup>4</sup>, réputées pour la fabrication des faux, et de bien d'autres ateliers dans la Loire, en Alsace, dans le Tarn, etc.

## Artisanat, industrie et facteurs de développement en Dauphiné

- 9 Le département de l'Isère est la seule province productrice d'acier, en France, jusqu'au début du xix<sup>e</sup> siècle. En 1811, un recensement fait état de 27 forges à acier, réparties sur le Seuil de Rives et dans le Bas-Dauphiné. Celles-ci produisant annuellement 1800 tonnes d'acier, et 945 tonnes de fer<sup>5</sup>. L'acier fin est entièrement exporté vers les fabriques d'armes de Saint-Etienne, ou la coutellerie de Thiers, tandis que l'acier fendu ou ferreux est transformé sur place en outils pour l'agriculture.
- 10 Les taillanderies sont alors de petits ateliers comprenant une soufflerie, un marteau, une meule, une batteuse, actionnés par des roues à aubes. Un maître et un apprenti fabriquent ou raccommodent toute sorte d'outils pour le marché local<sup>6</sup>. Cette forme artisanale de production perdurera jusqu'à la Seconde Guerre mondiale dans des vallées montagneuses reculées. Robert Boulin en fait largement état sur des relevés ethnographiques effectués entre 1952 et 1955, dans les Alpes-Maritimes, en Vésubie, Tinée, etc.<sup>7</sup>
- 11 Les taillandiers de la Fure orientent résolument leur activité vers un stade industriel dès la seconde moitié du xix<sup>e</sup> siècle. La production d'acier s'étant déplacée vers les centres miniers, la vallée de la Fure concentre alors une main-d'œuvre disponible, spécialisée de longue date dans le travail du fer. L'élan est donné par Mathieu Revollier, d'origine stéphanoise qui installe en 1865, à Renage sur l'emplacement de deux anciennes forges à acier, une fabrique de faux et faucilles. Profitant de l'ouverture du réseau de communication avec la création d'une ligne de chemin de fer, Saint-Rambert-Rives, et Lyon-Grenoble, il développe résolument sa production vers l'outillage professionnel pour les mineurs, maçons, menuisiers, etc.
- 12 Les artisans de la vallée s'ouvrent alors à l'esprit d'entreprise, et suivent l'exemple du Stéphanois. Le marché local, régional, national, et international est en pleine expansion. En l'absence de mécanisation, l'agriculture, mais aussi les grands aménagements routiers, hydroélectriques, urbains, industriels, nécessitent une production importante d'outils de toute nature, de tout genre, pelles, pioches, faux, truelles... Cette période faste se prolongera jusqu'à la Seconde Guerre mondiale.
- 13 Bénéficiant de l'essor de la province lié à l'exploitation de la houille blanche, les usiniers de la Fure créent en 1899<sup>8</sup> une société d'exploitation de petites centrales hydroélectriques, la société Fure et Morge. Le courant fourni sur le réseau électrique est alors complémentaire de l'énergie produite par les turbines, équipées au pied des chutes aménagées sur la Fure.
- 14 A la veille de la Première Guerre mondiale, les taillandiers de la Fure réunissent toutes les conditions nécessaires au plein essor de leur activité : une main-d'œuvre disponible et formée, un réseau de communications ouvert, un potentiel énergétique important. L'usine Bret à Charavines emploie de 70 à 80 ouvriers. Le site compte trois chutes, la première fait

mouvoir cinq roues, deux turbines pour actionner les martinets, une sixième roue fait tourner deux meules et actionne la tournerie. La seconde chute actionne quatre turbines pour deux martinets et diverses machines-outils, tandis que la troisième comporte une turbine attelée avec un moteur électrique pour un compresseur d'air à l'usage des marteaux. Trois marteaux sont actionnés par des moteurs électriques d'une force de 30 CV. L'usine Gourju du Rivier d'Apprieu, spécialisée dans la fabrique de versoirs pour les charrues, compte 16 ouvriers, l'usine Experton-Revollier à Renage 80 ouvriers, huit turbines, 12 roues hydrauliques, et un complément de force pris sur le secteur pour une puissance forfaitaire fixe de 120 CV. L'usine Rival de Fure comporte une installation plus modeste, avec quelques « roues de pêche »<sup>9</sup>.

15 Selon une convention tacitement admise dans le groupe professionnel, le terme « taillanderie » désigne très généralement les fabrications d'outils forgés. Ainsi aux outils à tailler, s'ajoutent la martellerie, la fabrication de faux et de faucilles, l'outillage professionnel divers, les bèches, louchets, et les articles tranchants de ménage et de boucherie. Les catalogues professionnels font état des spécialités de chacun. L'album de F. Bret, fabrique d'articles de taillanderie à Charavines, propose, en 1883, des outils réservés à l'agriculture. Le catalogue de P. Experton-Revollier à Renage, expose de l'outillage pour les tailleurs de pierre, les mineurs, les maçons... Les Forges et Taillanderies du Grand-Hurtière, à Fure, réservent, quant à elles, une part importante aux couperets de cuisine, hachoirs à main, couteaux à pain.

16 Le « forgeage à main », par opposition aux procédés mécanisés comme le forgeage à la presse, l'estampage, ou le matricage, repose sur l'utilisation d'un martinet, marteau électrique connu sous le vocable de marteau Bradley. Du martinet hydraulique, utilisé vraisemblablement depuis le xii<sup>e</sup> siècle<sup>10</sup>, au martinet électrique, qui techniquement lui succède après la Première Guerre mondiale, le façonnage d'un outil s'opère selon une chronologie précise, de gestes et d'opérations techniques. Presque toutes les manipulations : platinage, traçage, ébarbage, trempe, revenu, redressage, aiguisage, polissage, sont strictement masculines.

## Apprentissage et transmission du savoir

17 Au centre de la chaîne opératoire<sup>11</sup> se trouve *le platineur*. Son travail conditionne le rythme et la qualité des productions de l'atelier. D'un plat d'acier, il façonne n'importe quelle forme d'outils. Son art ne s'enseigne pas à l'école, aussi un ouvrier désireux d'apprendre le métier, se place comme apprenti à l'usine, dès la sortie de l'école, à seize ans. Il occupe d'abord un emploi peu qualifié, chauffeur, chargé d'enfourner les pièces, puis il est ensuite affecté à des travaux de finition, tels le planage ou le redressage. Il aura soin d'observer attentivement les différents gestes du forgeron. « M. Charton, aujourd'hui platineur, est rentré à l'usine à seize ans. Tout d'abord chauffeur, le platineur lui a montré quelques "trucs" pour ébaucher, étirer une lame. A son retour de l'armée, il travaille "sur le marteau", ses premiers outils forgés ont été des haches. Quelques années plus tard, il réalise des béchards, aujourd'hui, il est le seul à savoir forger des tenailles, outil entre tous délicat à réaliser. C'est l'amour de son travail, dit-il, qui lui a permis d'acquérir une telle qualification. Il en retire quelque fierté, et assure ne pas vouloir changer de métier malgré la pénibilité de celui-ci. »

18 Les témoignages rapportent qu'autrefois l'apprentissage était difficile, les discriminations fréquentes entre les vieux ouvriers peu soucieux de transmettre leur savoir, et les jeunes avides d'apprendre. « Bruno Feydel, platineur, rapporte qu'au début de son apprentissage les vieux forgerons "montraient le contraire", ou bien refusaient que l'on se serve de leur marteau. Certaines fois le patron devait intervenir et obliger les platineurs à enseigner le métier aux jeunes. » Cette rétention du savoir illustre la conscience qu'avaient les platineurs d'appartenir à une élite, très soucieuse de protéger ses privilèges. Seuls ceux qui avaient surmonté les épreuves par leur ténacité et leur intelligence pouvaient être admis parmi les meilleurs. Pour tous, l'entrée à l'usine était marquée par des farces plus ou moins agréables. « L'apprenti se baladait toute une journée, lourdement chargé, d'un poste à l'autre de l'atelier à la recherche

de la forge neuve. » « Des œufs gobés par les anciens, étaient remplis d'eau, ou d'un autre liquide, puis écrasés sur la tête des apprentis. » Ou bien encore, les jeunes étaient tenus de boire plusieurs litres de vin en continu. (Témoignages recueillis aux Forges et Taillanderie de Charavines).

19 C'est pourtant à l'obstination<sup>12</sup> de l'apprenti à apprendre, à s'exercer en dehors des heures de travail, que le contremaître devine un futur platineur. En effet, ne devient pas platineur qui veut. Les aptitudes requises sont nombreuses : intelligence, œil exercé, confiance en soi, coordination des mouvements, et surtout une volonté farouche.

20 Plusieurs années sont nécessaires à la maturation d'un bon platineur. En trois ans, il est capable de forger une ou deux sortes d'outils, en cinq ans son champ s'élargit, mais il faut attendre quelque dix années de pratique pour qu'il sache répondre à n'importe quelle demande du contremaître. Toutefois, chacun possède une spécialisation. Marius Tamini, cinquante ans, platineur aux f.t.c., préfère forger de gros outils, tels les haches, les béchards, les binettes... Le travail est certes plus pénible, mais présente des difficultés moindres par rapport au façonnage d'instruments plus fins, comme les serpes, les faucilles. Il forge environ 300 binettes par jour, 150 béchards à deux dents, 100 à trois dents.

21 Au sein de l'atelier, une nette admiration transparait dans les propos des ouvriers pour le travail du platineur. Beaucoup auraient souhaité l'être, mais avouent la difficulté d'apprentissage. Sans amertume, M. Blanc-Mathieu, redresseur, décrit l'habileté et la finesse du travail de forgeage. Pourtant les difficultés qu'il a rencontrées à l'apprentissage de celui-ci, l'ont poussé à choisir un poste différent. Certains attribuent leur échec au peu de temps dont dispose le platineur pour former l'apprenti. Celui-ci perçoit en effet, outre un salaire fixe, une prime de rendement calculée sur le supplément d'outils forgés au quota fixé.

22 Pendant la période de croissance des taillanderie, 1890-1914, le recrutement des ouvriers s'effectue selon deux schémas. Un recrutement local, sur les communes alentour, un recrutement extra-régional. Ce dernier a pour but essentiel d'accueillir au sein de l'usine, des ouvriers hautement qualifiés, détenteurs de secrets de fabrication appris dans les ateliers concurrents. Il semble que cette main-d'œuvre mobile ait beaucoup contribué à l'évolution des types de fabrication, et à la mise en œuvre de procédés nouveaux.

23 L'origine de ces maîtres-ouvriers, autrement appelés compagnons, est diverse. Le plus souvent, ils viennent du département, ou des régions proches, Savoie, Haute-Savoie, Loire... A l'exemple de M. Alsina, forgeron de La Chapelle-du-Bard, Savoie, ils se déplacent parfois avec leur famille, et sont logés à l'usine dans des appartements qui leur sont réservés. Ils travaillent à façon, à l'image des artisans, se chargeant de l'exécution de la commande pour toutes les opérations de forgeage. Le compagnon est alors son propre « patron » dans l'atelier, c'est lui qui rétribue le chauffeur sur le salaire qu'il perçoit pour la réalisation des séries. Embauchés à l'usine pour une période plus ou moins longue, selon l'offre et la demande, ces ouvriers acquièrent une expérience et une qualification professionnelles qui les placent en deçà du monde ouvrier dans lequel ils se fondent peu.

24 Parallèlement, l'essentiel de la main-d'œuvre de l'usine est recrutée sur place. Le patron embauche en priorité les enfants des ouvriers. A cela, plusieurs raisons. Il s'assure ainsi d'une certaine cohérence dans son personnel, d'une stabilité professionnelle intéressante dans un atelier où peuvent se succéder deux ou trois générations d'ouvriers d'une même famille. Aujourd'hui encore, aux Forges et Taillanderie de Charavines, deux platineurs sont issus d'une lignée de forgerons « maison ». Mais ces ouvriers « recommandés » sont aussi pour le patron une assurance que la transmission du savoir, l'apprentissage, s'opérera dans de bonnes conditions. La stabilité de la main-d'œuvre est moins nette aujourd'hui que pendant la première moitié du xx<sup>e</sup> siècle. Pourtant l'environnement rural des taillanderie contribue largement à maintenir un personnel fixe, très souvent pluriactif, dont la mentalité est, selon l'expression même du directeur d'une usine, particulièrement « bonne ».

## La sociabilité ouvrière

- 25 « Les rapports entre les ouvriers sont bons, c'est seulement dans les forges qu'on trouve une ambiance pareille. Ailleurs, même dans les petites boîtes, c'est différent. » (Interview, *op. cit.*). L'ambiance de l'atelier est faite de moments partagés, avec toutefois un caractère largement positif. La convivialité pendant les heures de travail s'exprime dans les temps de pause ; les ouvriers bavardent entre eux, et boivent un verre ensemble. Moins répandue qu'autrefois, l'habitude de consommer du vin existe aujourd'hui encore. Sans excès, elle est un moyen de trouver une détente après des heures de travail où le corps est durement soumis aux bruits des marteaux, à la chaleur du four. Jusqu'en 1950, aux Forges et Taillanderies de Charavines, la majorité des ouvriers habitait dans des logements construits par le patron. Le fait de vivre ensemble maintenait fortement les liens noués pendant les heures de travail. Cette vie sociale était rythmée par les saisons. En hiver, après le travail, les ouvriers allaient passer la soirée les uns chez les autres, jouer à la belote, « on était ensemble, il y avait de l'ambiance tous les soirs », dit Bruno F. L'été, les activités en commun étaient plus nombreuses : jardinage et jeu de boules. Chaque famille avait droit à un jardin situé en bordure de la Fure, en amont de l'usine. Tous ensemble, ils bêchaient, semaient, plantaient... « quand on était réuni le soir, on riait de bons coups ». Si le jardinage se faisait quotidiennement, le jeu de boules, la lyonnaise, se pratiquait surtout le samedi et le dimanche dans la cour de l'usine. C'était aussi une occasion de bien boire. Le vin était acheté à la coopérative La Fourmi située en face de l'usine : « On mettait le cageot à rafraîchir dans le bassin, et le lundi, on comptait les capsules : cinquante-neuf, ça avait été une bonne journée. » L'amélioration des conditions de vie a permis à la plupart des ouvriers de construire une maison et d'habiter des sites plus riants. Aussi, cette vie très communautaire, a eu tendance à éclater. Toutefois, certaines activités communes ont persisté et d'autres liens sociaux, plus élargis, sont apparus.
- 26 Saint-Eloi, patron des forgerons, est annuellement fêté par un banquet qui se déroule le premier samedi du mois de décembre. Si l'esprit de cette réunion est strictement masculin, une entorse est faite à la règle, puisque aujourd'hui une femme, ouvrière de l'usine, est admise. Le repas, pris dans un restaurant d'une commune alentour, est l'occasion pour chacun de raconter les innombrables récits et anecdotes qui jalonnent la vie des ateliers. Présente dans toutes les mémoires, la chanson des forgerons est entonnée en chœur, rythmée par des chocs de bouteilles, reproduisant le bruit du marteau sur l'enclume.
- 27 Chaque veille de fête, de départ en vacances, est le prétexte d'une petite réunion où l'on grille sur le feu de l'orge, quelques saucisses, où l'on déguste la « tomme maison », avec un petit vin de pays. L'on se sépare sur une partie de boules dans la cour de l'usine. Il est surprenant de noter la force et l'importance que revêtent pour chacun ces traditions professionnelles. Alors que de nombreux ouvriers prennent part à d'autres formes d'activités sociales, association de boules, de pêche, de chasse, chacun exprime son attachement aux vieilles fêtes ouvrières en y participant activement.

## Technique et chaîne opératoire

- 28 La *mise au mille* (calcul de rendement) effectuée par le contremaître permet de déterminer le poids d'acier nécessaire à la fabrication d'un outil. Le calcul est fait par addition du poids de déchet, la calamine (oxyde de fer qui recouvre le métal chaud), produit par une *main moyenne* au poids de l'outil fini. Un croissant de 900 g est forgé à partir d'un lopin de 1400 g. Sur l'ensemble formé par le marteau électrique, de type Bradley, le platineur procède avant chaque séquence à l'aiguisage et au montage de la paire d'enclumes. Deux grandes séries d'enclumes sont à distinguer. Les enclumes pour ébaucher et écarter, et les enclumes de finition pour le planage. A cela se rajoutent les différences de formes qui varient avec les différences d'outils.
- 29 L'*enclume de frappe* s'insère dans la *bocquette* ou tête du marteau, l'enclume du bas, le *tas à forger* se fixe sur la chabotte, partie immobile du marteau. Avant d'être montée, la paire

d'enclumes est soigneusement aiguisée à la meule. Le platineur porte une attention particulière à cette opération qui détermine la *battue* correcte, c'est-à-dire la portée des enclumes l'une sur l'autre. Le montage et le calage s'effectuent à l'aide de clefs enfoncées en force à la masse. Le platineur règle enfin la hauteur de frappe du marteau à l'aide d'un morceau de métal, de l'épaisseur de l'ébauche, posé verticalement sur le tas à forger. Après vérification de la *longueur de la battue*, le platineur peut alors s'asseoir sur sa balancelle et amorcer l'ébauche de l'outil.

## Le platinage

- 30 Le platinage recouvre deux opérations distinctes, l'ébauchage-écartage, et le planage-biseautage. Elles sont assurées par le platineur autrement appelé forgeron. Des variations existent dans les différentes opérations de forgeage d'un outil. D'une manière générale, les étapes techniques sont les mêmes, alors que le matériel utilisé, enclumes, tenailles, diffèrent. La position du platineur varie elle aussi ; il peut être assis ou bien debout face à son marteau. Des relevés ethnographiques ont été effectués pour trois grandes séries ; l'outil à soie comme la faucille, l'outil à douille roulé comme le croissant, l'outil à douille central comme le croc. La séquence suivante illustre la fabrication d'un croissant, modèle croissant de Paris, utilisé couramment pour élaguer les branches hautes des arbres.

## L'ébauchage, première chaude (chauffe, en terme professionnel)...

- 31 Le platineur, assis sur la balancelle, saisit à l'aide d'une longue paire de tenailles le lopin d'acier, chauffé à 1200 °C dans un four à gaz placé à ses côtés. Il change de tenailles, et débute l'étirage du morceau d'acier. Déporté sur le côté droit de la tête du marteau, il étire la douille par une frappe lente sur la tranche, puis sur le plat du lopin, utilisant la partie plate de l'enclume. Il étire ensuite la lame à la bonne longueur, frappant tour à tour le plat puis la tranche sur la partie arrondie de l'enclume.
- 32 En une seconde chaude, le platineur *écarte la planche*. Il étale la matière pour obtenir la largeur et la courbure du croissant. Face au marteau, il forge alternativement la tranche puis le plat. Pivotant sur le côté, il achève une face de l'outil. De nouveau face au marteau, il présente l'outil sur l'autre face en amorçant du poignet un mouvement avant-arrière, et droite-gauche pour former la courbure du croissant. L'ébauche terminée, il la pose sur un gabarit en tôle afin de vérifier l'exactitude des dimensions et de la forme.

## Le biseautage et le planage (effacer les traces du marteau)...

- 33 En une troisième chaude, le platineur amorce le biseau de la lame, en amincissant le bord externe de la planche. Il efface ensuite les traces de marteau des opérations précédentes ; c'est le planage. Le platineur est face à son marteau, sa position varie peu.

## L'écartage et le roulage de la douille

- 34 La lame du croissant ébauchée, le platineur procède alors à l'écartage de la douille. Le rythme de frappe et les gestes sont rapides, une réglette lui permet de vérifier la largeur de la douille. Debout, face à un marteau de plus petite dimension, à l'aide d'une paire d'enclumes spécifique, le platineur relève les bords de la douille, puis opérant un mouvement rotatif, il roule, puis ferme le fourreau dans lequel viendra se glisser le manche.
- 35 Un seul homme assure l'ensemble des opérations de platinage. La suite des manipulations se fait selon un ordre précis et à travers un ensemble de postes opératoires différents.

## Le trempoir

- 36 La trempoir et le revenu assurent au métal les qualités nécessaires de « dureté » et de robustesse. Le trempoir chauffe à 1180 °C les pièces dans un four, puis les plonge pendant trois minutes dans un bain de trempoir, qui peut être d'huile, ou d'eau additionnée de produits chimiques. Le trempoir rince ensuite les outils dans un bac d'eau tiède, ou encore essuie dans de la

sciure, ceux trempés à l'huile. Il efface ainsi toutes traces de matière grasse avant d'opérer le « revenu », qui se déroule une nuit durant, sur une période de quinze heures.

## Le redresseur

- 37 Le redressage se situe après la trempe et le revenu. En effet, les opérations successives de chauffe et de refroidissement déforment le métal. Au marteau à main, sur une petite enclume, le redresseur corrige les déformations de l'outil. Il arrondit la douille au marteau, redresse le talon du croissant, ou bien encore ajuste les dents du bêchard, aligne la lame de la faucille avec la « soie » du manche... Le redressage s'effectue à froid. Les progrès importants réalisés dans la composition chimique des bains de trempe assurent une déformation minimale du métal. Dans le cas d'une trempe à l'eau pure, le redresseur opère à chaud le remodelage des outils.

## L'aiguiser

- 38 Dernière étape avant le vernissage et l'emballage, l'aiguisage. Ce poste de travail est en passe d'être totalement automatisé. En effet, la pénibilité occasionnée par la position semi courbée de l'aiguiser, l'humidité constante de la pièce, les chocs provoqués par l'irrégularité de la meule, rendent ce métier rude et difficile. Pourtant l'aiguisage manuel assure une qualité supplémentaire à l'outil que l'on peut juger au fil de la lame, ou à la hauteur du taillant.
- 39 Pourtant l'aiguisage manuel assure une qualité supplémentaire à l'outil que l'on peut juger au fil de la lame, ou à la hauteur du taillant.
- 40 L'aiguiser est debout, contre une botte mobile sur laquelle se trouve le porte-outil. L'outil est fixé sur le porte-outil, que l'aiguiser déplace de la main droite, tandis que la main gauche maintient la botte de protection. Il aiguiser une face, puis l'autre en portant contre la meule, qui tourne à 7000 tours par minute, le tranchant de l'outil.
- 41 L'outil aiguisé est ensuite verni, emmanché, puis emballé. Si chaque usine possédait autrefois un atelier de menuiserie, la confection des manches, portes-lames est aujourd'hui entièrement sous-traitée. Par ailleurs, d'autres matériaux que le bois sont usités. La bakélite par exemple, que l'on retrouve souvent dans les ustensiles de ménage, couperet de cuisine, hachoirs, etc.

## Outil et technologie culturelle

- 42 A l'origine de l'outil se trouve le paysan, le maçon, le charpentier, le vigneron, pour qui le modèle et la forme de l'instrument se doivent d'être parfaitement adaptés aux conditions d'usage. De là découle la nécessité de concevoir un outil en relation avec son environnement d'utilisation. Une houe, une bêche, un croc ne peuvent être réalisés sur un même modèle, selon qu'ils sont destinés à une utilisation en terrain caillouteux ou marécageux, en montagne, en plaine, etc. Si l'on s'en tient au marché intérieur français, les taillandiers de la Fure disposent d'un réseau de clients répartis dans toutes les provinces. Les quincailliers sont régulièrement démarchés par les représentants, qui enregistrent les commandes et notent les demandes particulières. Un agriculteur désire-t-il une serpe proche du modèle local, mais plus fine ou plus allongée ? Il reviendra au quincaillier de dessiner hâtivement la forme, et de la remettre à l'usine. Le contremaître, ou le patron, reprendra la proposition, concevra un « modèle nature », puis réalisera un « modèle gabarit » à partir duquel seront forgées les 30 ou 40 pièces à la commande. Cette nouvelle serpe recevra une dénomination particulière, puis sera archivée sous les références du client demandeur. Les archives des usines constituent une source de renseignements inépuisables sur les mille et une formes d'outils en usage. Les stocks de gabarits conservés sont, pour les taillandiers, une richesse infinie de formes, d'idées, d'objets. Les Forges et Taillanderies de Charavines disposent des 6000 modèles classés, numérotés, par région, client, et forme. Les taillandiers Rival à Fure en possédaient 4000, alors que Revox Forges, à Renage, compte environ 10 000 articles avec une appellation propre.
- 43 En exemple de l'exigente diversité des fabrications dans la première moitié du XIX<sup>e</sup> siècle, le catalogue de P. Experton-Revollier ne propose pas moins de 178 modèles de serpes.

- 44 Cette infinie variété ne trouve aucune explication rationnelle, pas même dans les différences d'origines géographiques. Un pays, un village peut dénombrer plusieurs formes du même instrument : le modèle de serpe Paris en compte 11, fort peu différentes les unes des autres, et toutes destinées à la même utilisation.
- 45 A l'inverse des produits manufacturés fabriqués en série uniforme, un outil est conçu selon le besoin exprimé et défini par l'utilisateur. Les catalogues de fabrication, constitués au *fil du temps*, découlent d'une *demande d'usage*. Ils ne sont jamais le fait d'un quelconque bureau d'études : leur principe s'inscrit dans les traditions techniques micro localisées.
- 46 Monde de travail reposant sur une technologie simple, les taillanderies de la Fure relèvent d'une série d'arrangements sociaux, historiques, géographiques, techniques et culturels. Une mentalité spécifique s'exprime à travers la vivacité des traditions professionnelles.
- 47 Mais les taillandiers sont en butte à des difficultés économiques, et à une sévère concurrence internationale. A l'heure où la mécanisation s'est répandue dans tous les grands domaines, le marché de l'outil à main est peu porteur. Aussi, pour survivre, ont-ils opéré récemment une concentration des moyens de production, et une rationalisation du travail. Selon les équipements en place, chaque usine présente une orientation technique et économique précise. Réalisation de petites séries et d'outils délicats à forger pour les Forges et Taillanderies de Charavines, qui possèdent une chaîne de fabrication traditionnelle, et comptent des ouvriers très qualifiés. Exécution de commande importante aux ateliers de Renage, équipés de presses de plusieurs tonnes pour un forgeage par estampage, et matriçage. Les taillandiers de la Fure raisonnent aujourd'hui en termes de survie économique, productivité, rendement, uniformisation de la production. Ce sont là, ajoutés aux multiples valeurs qui fondent leur tradition technique, autant d'atouts nécessaires à la poursuite de leur activité.

---

### Notes

- 1Larousse, Pierre, *Grand dictionnaire universel du XIX<sup>e</sup> siècle*, Paris, 1866, 1879, t. XIV, 2<sup>e</sup> partie, p. 1400. (Genève, Slatkine, 1982.)
- 2Woronoff, Denis, *L'industrie sidérurgique en France pendant la Révolution et l'Empire*, Paris, e.h.e.s.s., 1984, 592 p.
- 3Brunes-Delamarre, M., Haudricourt, A.-G., *Instruments agricoles et artisanaux*, a.t.p., 1960, t. 8, pp. 64-70.
- 4Brelot, Claude-Isabelle, *L'industrie en sabots, la taillanderie de Nans-sous-St-Anne*, Paris, Ed. J.-J. Garnier, 1982, 277 p.
- 5Archives départementales de l'Isère, 138M7, fol. 107. Notice sur les fabriques et manufactures d'acier du département de l'Isère, 22 juillet 1881.
- 6Archives départementales de l'Isère, VII S2 24. Demande en autorisation : François Bret, Charavines, 1816 ; M. Savoyat, Montagnieu, 1839.
- 7Boulin, Robert, *Martinets de forge* ; Relevés C 52 et C 55. Documentation Musée national des arts et traditions populaires, Paris.
- 8Bozon, Pierre, « L'industrie du Seuil de Rives », *Revue de Géographie alpine*, p. 305.
- 9Archives du Syndicat de la Fure, rapport du 20 juillet 1912, par l'ingénieur t.p.e. Roché.
- 10« Les origines du moulin à fer ». *Revue d'Histoire de la sidérurgie*, t. 1, 1960, pp. 64-77.
- 11*Les Taillandiers de la Fure* : rapport intermédiaire au ministère de la Culture. Nicole Barthélémy, Isabelle Lazier. Juin 1985.
- 12Interview A.-M. Guillot, Forges et Taillanderies de Charavines. I. Lazier, décembre 1985.

---

### Pour citer cet article

Référence électronique

Isabelle Lazier et Nicole Barthélémy, « Les taillandiers de la Fure », *Terrain* [En ligne], 6 | 1986, mis en ligne le 24 juillet 2007. URL : <http://terrain.revues.org/index2895.html>

**Barthélémy N. et I. Lazier**, 1986, « Les taillandiers de la Fure », *Terrain*, n° 6, pp. 57-64.

---

---

***Droits d'auteur***

Propriété intellectuelle

---

***Index géographique*** : Rhône-Alpes

***Index thématique*** : savoir-faire et techniques, industrielle (anthropologie) – métiers – vie professionnelle

***Licence portant sur le document*** : Propriété intellectuelle