

UNIVERSITÉ DE NEUCHÂTEL
FACULTÉ DES LETTRES

FER, FORGERONS ET FOLKLORE

APPROCHE ETHNOLOGIQUE
D'UNE SOCIÉTÉ RURALE
EN MUTATION

THÈSE

présentée à la Faculté des lettres de
l'Université de Neuchâtel
pour obtenir le grade de docteur ès lettres
par

PIERRE ROSSEL

Editions Delval, Cousset (Fribourg)
1990

La Faculté des lettres de l'Université de Neuchâtel, sur les rapports de M. Pierre Centlivres, Michel Egloff, professeurs à ladite Université, et Bernard Crettaz, conservateur du Département Europe du Musée d'ethnographie de la Ville de Genève, autorise l'impression de la thèse présentée par M. Pierre Rossel, en laissant à l'auteur la responsabilité des opinions énoncées.

Neuchâtel, le 17 novembre 1989.

Le doyen: *Bernard Py*

Copyright Editions Delval
CH - 1774 COUSSET (Fribourg) Suisse
Tél. (037) 61 30 25

Tous droits réservés.

Réimpression ou reproduction interdite par n'importe quel procédé
notamment par photocopie, microfilm, xérophotographie, microfiche, offset, etc.

Imprimé à Genève sur les presses de l'Imprimerie Slatkine

Fer, forgerons et folklore

Approche ethnologique d'une société rurale en mutation

A la mémoire d'Alexandre Baertschi,



Remerciements

Je dois tout d'abord remercier les personnes qui lors des premières années ont permis que le corpus d'informations, de photos et de dessins prenne forme, et notamment: Jacqueline Thévoz, Chantal Van Riel, Dad Chanthapanya, Oindo Ferra.

Il ne saurait être question d'oublier ceux qui m'ont introduit dans l'univers parfois complexe de Baulmes, et tout spécialement: Marie Cachemalla, Marianne Bachmann, Robert Oeriaz, Philippe Gresslin, Anne Dérizaz et Gilbert Junod, le chef de gare.

Je dois également remercier ceux qui m'ont consacré du temps et qui ont bien voulu relire tout ou partie de mes manuscrits successifs: Danièle Golay, Thérèse Huissoud, Jean-Paul Borel, Isabelle Girod, Claudia Crispiani, Oria Trivelli.

Je m'en voudrais d'oublier ceux qui n'ont cessé de m'encourager et se montrer bienveillants face à ma lenteur: Michel Eglolf, Paul-Louis Pelet, François Hainard et Michel Bassand.

Une recherche qui s'étend sur de nombreuses années a parfois besoin de petits coups de pouce, d'informations stimulantes qui tombent au bon moment et c'est dans ce sens que j'ai apprécié les apports de Roland Kæhr et le travail documentaire de Marie-Claude Sandoz.

Il est des remerciements qui pour être diffus n'en sont pas moins importants: je pense à tous les forgerons de Suisse romande et d'ailleurs que j'ai pu rencontrer, malheureusement trop nombreux pour être mentionnés ici, mais qui m'ont abondamment aidé à parfaire mes connaissances dans le domaine de la forge. Les forgerons qui liront ces lignes comprendront toutefois que je prenne la peine de remercier un des leurs, maintenant disparu, que j'ai beaucoup côtoyé: Alexandre Baertschi, sans qui rien n'aurait sans doute été possible.

C'est enfin avec grand plaisir que je remercie les collaborateurs de l'Institut d'ethnologie de l'Université de Neuchâtel avec lesquels j'ai eu l'occasion de travailler et tout particulièrement son directeur, Pierre Centlivres, qui s'est montré tout au long du chemin un maître à la fois exigeant et encourageant.

TABLE DES MATIERES

Page

INTRODUCTION	1.
- Objet d'étude et démarches successives	3.
- Dia-chronique d'une recherche	4.
- La reconnaissance de la différence	8.
- Précisions épistémologiques et méthodologiques: "emic" et "etic"	9.
- Objectifs, hypothèses diverses et contenu de l'étude	11.
1ERE PARTIE: REGARD HISTORIQUE SUR LA FORGE RURALE	15.
MISE EN PERSPECTIVE	17.
LE CADRE TECHNIQUE ET HISTORIQUE	18.
- <i>Données techniques primordiales</i>	18.
- Forge et métallurgie	20.
- La question du statut	23.
- Le fer comme enjeu	27.
- Les conditions historiques	29.
- La forge comme outil de lecture	32.
ANCRAGE TERRITORIAL	33.
- Délimitation du champ	33.
- Les quatre phases de la production agricole en Suisse	34.
- L'histoire du fer dans le Pays de Vaud	37.
LA REVOLUTION INDUSTRIELLE ET L'ART DE LA FORGE	41.
- <i>Préalables</i>	41.
- La Révolution Industrielle	45.
- Les étapes clés	47.
- L'évolution dialectique de l'artisanat et de l'emprise industrielle	49.
- La Révolution sidérurgique	51.
LA REVOLUTION INDUSTRIELLE, L'UNIVERS RURAL, L'EVOLUTION DES METIERS DU FER ET LES INDICATEURS DU CHANGEMENT DANS LE CANTON DE VAUD	57.
- Le canton de Vaud, un canton agricole jusqu'au milieu du XIXème siècle	57.
- Les étapes structurelles de l'essor industriel dans le canton de Vaud	59.
- L'évolution des métiers du fer	62.
- Quelques indicateurs du changement en milieu rural	66.
LA FORGE CONTEMPORAINE: QUELQUES REPERES	78.
- Le contexte de travail: la terre et la forêt dans les années quatre-vingts	78.
- L'avènement de la forge rurale comme entreprise et les enjeux de l'organisation professionnelle	81.

II EME PARTIE: LA FORGE BAERTSCHI A BAULMES	91.
LES ETAPES DE VIE D'UN FORGERON DE VILLAGE	93.
LE CONTEXTE MATERIEL ET TECHNIQUE	100.
- Baulmes, la Baumine et la forge Baertschi	100.
- L'atelier	106.
- Un ordre spatial et fonctionnel: les outils	121.
LES TRAVAUX	137.
- L'art de la forge	137.
- Les savoir-faire généraux	140.
- Métallurgie et ruralité	148.
- Le ferrage des chevaux et des boeufs	150.
- Le cerclage des roues de char	167.
- La ferronnerie de char	177.
- La réparation d'outils	183.
- La réparation des machines agricoles	185.
- La taillanderie	188.
LA QUESTION DU SENS	193.
- La poids des choses	193.
- L'espace	196.
- Le travail	201.
- Le métier	204.
- L'environnement social	208.
- Le temps	212.
UN UNIVERS EN DEROUTE	219.
- Des changements fondamentaux	219.
- Une mutation de société	230.
- S'adapter ou disparaître	234.
- La perte symbolique	235.
- L'avènement des valeurs "néo"	237.
III EME PARTIE: LA FORGE RACONTEE ET MONTREE	243.
LE CHANGEMENT ET LA FORGE DE VILLAGE	245.
ESQUISSE D'UNE GRILLE DE LECTURE	252.
DELIMITATION ET STRUCTURATION DU DOMAINE DOCUMENTAIRE	254.

TRANSFORMATIONS TECHNIQUES ET SOCIALES DE LA FORGE DE VILLAGE: ESSAI DE CHRONOLOGIE QUALITATIVE	256.
- Constats et hypothèses	256.
- Contexte "initial"	258.
- Quelques dates	261.
- Des ruptures à visages multiples	263.
- Séquence générale des phénomènes de changement technique	265.
- Une adaptation problématique	271.
- Un seuil paradoxal	272.
- Raréfaction des artisans	273.
- Une époque nouvelle, différente	274.
- Zoom d'arrière en avant	274.
TRANSFORMATIONS DE LA VIE RURALE ET DE LA FONCTION DE LA FORGE	277.
LE FORGERON ET LES AUTRES	282.
LA DIMENSION FAMILIALE DE LA PRODUCTION	291.
LA FORGE DONNEE A LIRE ET DONNEE A VOIR	295.
- Des publications, des expositions et des films	295.
- La forge comme centre culturel local	297.
- L'apparence ou le contexte	297.
- La nostalgie comme principe organisateur	301.
- Quête de sens et société de consommation	307.
LES VOIES DU RECYCLAGE	309.
LA FORGE DE VILLAGE HORS DE SUISSE ROMANDE	312.
- Une vaste littérature, un développement similaire	312.
- En Suisse allemande	313.
- En France	315.
- En Catalogne	322.
- En Allemagne	323.
- En Angleterre	324.
- En Yougoslavie	326.
COMPARAISON: 30 ANS DE LECTURE DE LA REVUE FRANÇAISE COMPAGNONNAGE	328.
CONCLUSION	331.
- Bilan	333.
- Transitions	335.
- Jusqu'à quel point la campagne s'est-elle urbanisée?	337.
- Modernité ou complexité: cas de figures	339.
- Le territoire multiple. Une illustration: Tintin au pays des forgerons	340.
- L'émergence de la forge comme entreprise	344.
GLOSSAIRE	347.
BIBLIOGRAPHIE	353.

INTRODUCTION

Objet d'étude et démarches successives

Cette étude s'est élaborée par étapes à partir de l'ethnographie d'une forge de village. Le travail de terrain proprement dit s'est lui-même déroulé en plusieurs phases, avec des flux et des reflux d'intensité et de motivation, au cours d'une période allant de 1974 à 1981. L'enquête s'est prolongée par diverses recherches sur l'artisanat (cf. bibliographie), et s'est achevée sur un travail de recadrage du thème central. Avec le temps, en effet, il s'est avéré qu'une explication plus globale des faits observés était nécessaire.

L'ensemble de la recherche a été marqué par l'enquête menée auprès d'Alexandra Baertschi, maréchal-forgeron à la Forge d'En Bas à Baulmes, dans le Nord-Vaudois. Dans ce cadre, la démarche qui a prévalu du début à la fin a été avant tout empirique, c'est-à-dire impliquant la résolution à chaque instant de problèmes concrets, découlant du projet général qui était de comprendre ce que je voyais et entendais, de chercher à l'expliquer dans son cadre significatif et de tenter de restituer l'ensemble à autrui. Dans la pratique, observations, entretiens et hypothèses n'ont cessé de s'entrecouper et de s'éclairer mutuellement. L'histoire de la recherche est aussi l'histoire des méthodes et des objectifs successifs de la recherche, en relation d'une part avec la tentative désespérée du forgeron de donner un sens aux dernières années de sa vie et d'autre part avec ma trajectoire personnelle. Le déroulement de l'enquête a donc comporté plusieurs étapes, en partie contradictoires et entremêlées de nombreuses autres activités, scientifiques ou non. On peut résumer à sept phases principales les différentes attitudes que j'ai adoptées au cours des années. Chacune se caractérise par un but et une approche spécifiques¹.

1. Prise de contact, observation simple, apprentissage de la communication avec le forgeron, peur de voir la forge être démantelée (3 mois).
2. Analyse systématique de la forge et de ses éléments-constitutifs (4 ans).
3. Communication plus amicale que scientifique (deux ans et demi).
4. Regain d'activité ethnographique, qui s'est terminé avec la mort du forgeron en 1981 (une année).

1 Les chiffres entre parenthèses indiquent le temps approximatif de chacune des phases, qui se recoupent parfois légèrement.

5. Abandon de toute préoccupation vis-à-vis de la forge Baertschi (une année et demi).
6. Compilation des matériaux, réflexion et rédaction d'un premier document (3 mois).
7. Travail sur d'autres aspects de l'artisanat, passés ou contemporains, et intégration de l'ethnographie de la forge dans un cadre plus global, rédaction finale (deux ans et demi).

Dia-chronique d'une recherche

Je viens d'un milieu citadin. J'ai grandi dans un environnement genre "HLM-entouré-de-verdure". J'ai pu passer mon enfance à jouer jusqu'à satiété. La ville, La Chaux-de-Fonds, est petite et il ne faut que cinq minutes pour en sortir et pouvoir se balader dans la forêt. On l'appelle d'ailleurs "la ville à la campagne". Cette réputation se justifie si l'on pense loisir, promenade du dimanche et picnic familial. Pourtant, malgré ce décor idyllique, la ville développe sa propre logique et organise de façon centripète l'existence des gens qui la peuplent. Sports, culture et bistrots finissent par créer un contexte auto-suffisant. En évoluant dans cet environnement, j'avais acquis l'impression d'un monde fait uniquement de villes, reliées entre elles par des routes, et plus ou moins espacées par des zones vertes mal remplies, méconnues et de toute manière peu intéressantes. Hors de la ville, on trouvait la campagne, avec ses vaches, ses prairies et ses bois. Mais je percevais cet ensemble bucolique avant tout comme un lieu de régénération pour citadins. Je n'avais pas vraiment idée que ce monde "hors les murs" pouvait avoir une vie propre et cacher autre chose qu'un paysage soigneusement entretenu. Je fais part de ma naïveté sans fausse honte, car je crois qu'elle est l'aboutissement naturel d'un mode de vie. Notre société génère certaines visions d'elle-même auxquelles il est difficile d'échapper; et j'ai pu constater qu'un grand nombre de gens partageaient ma vision enfantine, puis adolescente, de la campagne.

Les années ont passé. A la suite de diverses expériences personnelles, j'en suis arrivé à entreprendre des études d'ethnologie. Séduit par des Indiens du bout du monde, je ne savais toujours pas grand chose de la campagne suisse. Un jour, Pierre Centlivres, professeur titulaire de la chaire d'ethnologie de l'Université de Neuchâtel, me suggéra d'aller voir une vieille forge de village qui, lui avait-on dit, était sur le point de disparaître. Ce que je fis. Et en pénétrant dans l'atelier du

forgeron, je pris brutalement conscience que je n'avais aucune idée de ce que pouvait faire un forgeron de campagne en 1974. Cette ignorance subitement révélée s'avéra être le point de départ d'une longue aventure et un stimulant personnel extraordinaire.

Les premières rencontres avec le forgeron furent très éprouvantes. Il ne parlait pas, répondait par onomatopées et ne manifestait à mon égard ni rejet, ni contentement. Il me tolérait et répondait poliment à mes questions. "Ah! Oui, bien sûr!", "Non!", "Ça dépend!", "Oh! Ma foi!", constituaient ses réponses les plus explicites. Cet homme avait exercé son métier à raison de dix à quatorze heures par jour environ, pendant près de soixante ans, et la parole lui était devenue quasi superflue.

Au début, je ne comprenais presque rien à ses activités. Je n'avais pas assez d'éléments pour assimiler l'information que je parvenais avec peine à reconstruire à la suite de mes entretiens avec lui. Je décidai en conséquence de me documenter sur l'art de la forge et d'aller voir de surcroît d'autres forgerons. Par bonheur, il en existe qui ne demandent qu'à s'exprimer. Pourtant, un problème subsistait. La forge n'est pas un art théorique, mais prend vie sous une multitude de formes concrètes particulières. Chaque forgeron -j'ai pu m'en apercevoir- a son langage, ses façons de faire, ses secrets et sa tradition. Si la plupart des forgerons partagent plus ou moins le même savoir-faire, j'étais avant tout frappé, lors de ces premiers contacts, par les différences. Malgré les difficultés et les zones d'ombre, je ne pouvais imaginer apprendre les faits de la forge d'un autre forgeron que de mon interlocuteur solitaire et farouche. Il avait touché en moi je ne sais quelle fibre et le résultat fut que je m'obstinais.

Alexandre Baertschl, le forgeron, avait perdu sa femme deux ans plus tôt (donc en 1972). Il en était resté très affecté et n'avait plus le cœur à travailler ou à rencontrer d'autres gens. Il m'avoua plus tard qu'il avait même songé à se suicider. En tous cas, il s'isolait dans sa forge, partageant son temps entre ses chats et la télévision. Il entretenait encore quelques rapports de courtoisie avec ses voisins et certains habitants du village, qu'il côtoyait lors de ses brèves promenades quotidiennes, ou lors des commissions qu'il taisait deux à trois fois par semaine pour assurer sa subsistance. Il craignait comme le peste de perdre son indépendance. Des rhumatismes lancinants l'amalindrissaient, mais il n'en conservait pas moins une discipline de fer, se forçant à sortir et à faire de l'exercice. Il y avait en lui cette contradiction: il affichait parfois une absence de motivations pour vivre, mais en même temps il restait fort et refusait de "se laisser

aller". La couture, le repassage, la cuisine, les tisanes qu'il se concoctait et le jardin occupaient la moitié de son temps. Il lui arrivait encore de forger une pièce: "Une réparation, un bricolage, juste pour dépanner". Mais le coeur n'y était plus. Tout allait mal. La santé, la solitude, les insomnies, la montée des prix, l'état du monde, les portées trop nombreuses de ses chattes ("tuer les petits, quel sale boulot"), tout vrelment annonçait une espèce de fin du monde. "Ça ne peut pas continuer comme ça", disait-il souvent comme s'il voulait conjurer quelque malédiction. C'est dans cette ambiance de tristesse que j'ai débarqué et ce fut ma chance.

Alexandre Baertschl m'avait adopté assez rapidement. "Ça me fait une compagnie", aimait-il à répéter, il s'intéressait à ce que je faisais et je m'intéressais à ce qu'il était. Son passé, mais aussi ses impressions sur notre époque, étaient au centre de nos conversations. Gagnant ma vie à quarante kilomètres de là, je ne pouvais guère consacrer plus d'une ou deux demi-journées par semaine à le voir. Au début, j'avais l'impression de le déranger. Il me semblait qu'il acceptait de me recevoir uniquement parce que j'étais recommandé par le chef de gare, en qui il avait toute confiance. Mais bientôt, les événements ont pris une autre tournure. Lorsque je lui demandais si je pouvais revenir un certain jour, il me répondait invariablement: "Oh! Je verrai si je suis là!". Mais à une ou deux exceptions près, il était toujours là. Jusqu'au jour où moi-même, pour une raison dont je ne me souviens plus, je n'ai pu faire le déplacement. "Vous n'êtes pas venu l'autre jour", me fit-il remarquer sur un ton de reproche. Ainsi, il ne voulait pas qu'il soit dit qu'il se mettait à ma disposition; mais si, en dépit du lieu entourant nos rendez-vous, je n'apparaissais pas, il en concevait de l'amertume. Peu à peu, j'acquis la certitude de constituer une composante importante de sa vie².

L'aspect technique a peu à peu passé au second plan de nos dialogues. La dimension relationnelle, avec ses jeux de communication subtils et les sentiments, la chaleur et la complicité qui peuvent lui être liés, a pris une importance grandissante. Au début, pour rencontrer le forgeron, il fallait naturellement un prétexte. Mais avec le temps, ce ne fut plus nécessaire. Je pouvais le voir sans que nous parlions forcément de forge. Il comprenait que j'aimais bien venir partager un moment avec lui et cela suffisait. La conversation, lorsqu'il y en avait une, tournait invariablement autour des mêmes thèmes: le passé, le présent immédiat. L'un concernait son métier et l'environnement qui lui correspondait, l'autre l'actualité, celle des journaux, des faits divers, des crises et de l'angoisse. Entre-deux? Rien. N'étant pas un intellectuel, il n'avait pas de théorie tout prête

² Des voisins me l'ont confirmé par la suite.

pour expliquer le passage du passé au présent. Il ne comprenait pas vraiment ce qui avait pu arriver, ni où allait le monde de façon générale. La perplexité, l'inquiétude, la révolte, la compassion à mon égard, étaient les sentiments qui l'animalent. Lui serait bientôt mort. Face à ce présent maléfique, considérait-il le passé comme le bon temps? Pas davantage. Avant, c'était dur, très dur, n'en déplaise à certains citadins en mal de représentations idéalistes. Pourtant, cet homme qui n'avait jamais pris de vacances, qui travaillait même le dimanche, ne concevait aucune amertume vis-à-vis du passé. Car si ce passé était rude, il falsait sens. Seul le présent et surtout l'avenir pouvaient suécler en lui crainte ou rébellion. Mais toujours la douceur reprenait le dessus.

Alexandre Baertschi avait une assise morale qui forçait l'admiration. A bien des égards, il s'est montré un véritable guide pour moi, m'initiant à une façon de sentir la vie. Il m'a aidé à dépasser un certain "passéisme"; et surtout, il m'a fourni des éléments pour comprendre le monde à la fois concrètement et sentimentalement. Il ne vivait pas tant dans les signes que dans l'expérience ressentie et située. Cet homme rude et dur envers lui-même pleurait devant moi lorsqu'à la télévision passait un film où des chevaux, dans le fil de l'action, se faisaient tuer ou simplement malmenés. "J'aime tellement les chevaux", s'excusait-il.

Je lui trouvais beaucoup de sagesse et je voulais comprendre ce qui lui était arrivé. Trente ans auparavant, il œuvrait dans un monde relativement cohérent dans lequel il avait sa place. Depuis se sont succédés différents changements, des phénomènes souvent peu visibles. Dès la fin des années soixante, Alexandre Baertschi n'a plus effectué que des ouvrages "symboliques" (petits travaux "pour rendre service"). Pour lui, il n'était plus un vrai forgeron, c'était le moment de plier bagage. Cette fin du métier -que quelques autres arriveront à prolonger ou même à dépasser- est intervenue au moment où sa femme tombait gravement malade et où lui-même affirmait se faire "trop vieux pour se recycler". Sa propre fin a aussi coïncidé avec une certaine stabilisation du processus qui avait vu le monde rural se transformer. C'est pour m'expliquer ce qui avait d'une certaine façon "tué" le forgeron que j'ai poursuivi mon enquête. Je me suis dit qu'il fallait comprendre et témoigner; qu'Alexandre Baertschi, avec ma complicité, devait pouvoir s'exprimer une dernière fois. Sa vie a constitué pour moi une révélation sur la mutation du monde rural de ces cinquante dernières années.

L'approche de la forge Baertschi présentée dans ce travail a quelque chose de particulier, qu'il y a lieu de souligner. Je n'ai en effet pu voir travailler le forgeron qu'assez rarement. Il était à la retraite et ne se livrait plus guère qu'à des travaux

de réparation. Ses derniers clients comprenaient un entrepreneur et quelques agriculteurs du village, ainsi que le pasteur, qui amenait à réparer de vieux outils cassés (sa manière à lui de soutenir un "vieux métier"). Je vais donc développer un sujet reconstitué en grande partie d'après des sources orales. Du reste, plutôt que de me cantonner à la description d'un artisanat en voie de disparition, j'ai voulu construire mon propos autour d'une interrogation large sur la modification du sens de l'existence chez un forgeron rural touché par le changement technique et social.

La reconnaissance de la différence

Les débuts de l'enquête ont été marqués par une double difficulté: mes faibles connaissances en métallurgie et le comportement particulièrement laconique du forgeron. Si quelques lectures ont en partie résolu la première de ces deux difficultés, il n'en a pas été de même pour la seconde et il a fallu imaginer et déployer un mode de communication commun. L'observation, l'induction de certains éléments de conversation, l'apprentissage des significations subtiles des rires, petits gestes, onomatopées, regards et même silences complétaient le décryptage de la façon singulière qu'avait le forgeron de répondre à mes questions. Le dépassement de ces contraintes linguistiques et paralinguistiques a finalement eu un heureux effet sur la qualité de notre relation et l'amélioration progressive de mes connaissances.

Peu à peu le problème est devenu non pas de savoir comment fonctionnait la forge, mais comment le forgeron avait dû se représenter le monde pour la faire fonctionner et s'adapter face au changement technique et social. Autrement dit, plusieurs niveaux de préoccupation interagissaient constamment:

- le canal de communication, à la fois source de malentendus, d'incertitudes, et porte ouverte sur l'approche du monde du forgeron;
- le processus d'enquête, où il s'agissait d'apprendre pour mieux apprendre, d'acquérir des informations nouvelles, susceptibles d'organiser les précédentes de manière toujours plus pertinente (aux yeux du forgeron);
- le va-et-vient entre les hypothèses, induisant les questions, et les réponses, suscitant à leur tour d'autres hypothèses, et un arrière-plan de préoccupations combinant l'évolution de la vie du forgeron et l'évolution technique et socio-économique de la société;

- les objectifs des différentes phases déjà évoquées, avec les attitudes, les motivations et les considérations tactiques qui leur ont correspondu.

L'entrelacs de ces divers aspects a vite abouti à une gestion difficile de l'information. Aussi, très tôt, la recherche a été organisée sur la base de deux stratégies: d'une part, la dialectique "emic"- "etic" (cf. la discussion ci-dessous), et d'autre part le recadrage des données d'enquête au sein d'une vision dynamique du changement social et technique. L'alternance de ces deux dimensions a été la traduction d'un souci permanent de passer d'une attitude portée vers la compréhension à une attitude portée vers l'explication, et réciproquement.

Précisions épistémologiques et méthodologiques: "emic" et "etic"

Depuis une trentaine d'années, ces deux termes ont fait leur chemin en anthropologie. Rappelons que "emic", à la suite de Pike (1954) évoque les catégories, valeurs et principes d'organisation "indigènes" (tels que la culture observée les envisage), tandis que "etic" suggère les catégories, valeurs et principes d'organisation propres au chercheur, indépendantes des catégories culturelles de l'informateur.

Les acceptions d'"emic" et d'"etic" comportent cependant de nombreuses ambiguïtés et la distinction entre ce qui est "emic" et ce qui est "etic"³ relève par définition d'une logique "etic". Harris (1969) a par ailleurs suggéré que les méthodes "d'élicitation"⁴ employées par l'anthropologie cognitive pour approcher l'"emic" étaient sujettes à caution dans la mesure où les enquêtes qui s'en prévalaient mettaient davantage en évidence ce que les gens disaient qu'ils pensaient que ce qu'ils pensaient réellement (ce qui suppose déjà plusieurs niveaux de traduction). Concept flou, "emic" est parfois évoqué comme simple alibi méthodologique. Pourtant, si l'emploi d'"etic" et d'"emic" présente des difficultés, le problème que ce couple épistémologique est censé résoudre, lui, demeure, légitimant dans une certaine mesure le recours à ces deux notions.

3 Toute enquête, implicitement ou non, comporte nécessairement une telle distinction, ne serait-ce que lors des décisions prises par le chercheur avant le début de son travail de terrain ou lorsqu'il se trouve sur le point de publier les résultats de sa recherche.

4 Ce terme anglais, que le néologisme français "explicitation" ne recoupe qu'imparfaitement, désigne une technique d'interrogation systématique visant à faire préciser à un informateur l'agencement de ses catégories classificatoires.

En anthropologie, la pertinence des informations et des hypothèses qui leur donnent forme ne s'approche pas linéairement mais dialectiquement. On observe, on tente de comprendre des phénomènes peu visibles au premier coup d'oeil et on cherche à acquérir de l'information dont le sens n'est pas immédiat. Toute enquête suppose donc une plus ou moins grande extériorité du chercheur vis à vis de son champ d'observation et donc, comme corollaire, une démarche pour s'en rapprocher. L'aspect parfois "bricolé" des procédures et la relative imperfection des méthodes dans la constitution du savoir ethnologique tiennent à la difficulté de surmonter la différence entre le système observant et le système observé.

Par familiarisation progressive, le premier peut connaître et comprendre jusqu'à un certain point le second. Idéalement, l'observateur se trouvera en possession de deux systèmes de connaissance, le sien et celui qu'il observe. Pour faire connaître à son public potentiel les résultats de son travail, qui respecte en principe les caractéristiques du système observé, il lui faudra utiliser un canal et une mise en forme accessibles à ce dernier, c'est-à-dire dans une large mesure, "traduits". Toute recherche comprend donc idéalement un certain nombre de phases, correspondant aux modalités d'interaction et de transformation de logiques plus ou moins proches et plus ou moins compatibles.

Pour sortir partiellement de l'impasse dénoncée par Harris, on peut faire valoir deux stratégies concomitantes:

1. Confronter les résultats de "l'elicitacion" avec les conduites effectivement observées, qui restent dans tous les cas l'ultime réalité à expliquer⁵.
2. Par rétroaction⁶, l'information devient toujours plus pertinente, non seulement dans le cadre restreint du processus d'interrogation, mais aussi et surtout dans celui plus global de l'observation participante.

L'analyste⁷ "etic-emic" pose donc la question de l'extériorité du chercheur face à son objet d'étude, laquelle ne peut être résolue par un mode de communication aussi partiel que le couple question-réponse. Le plus souvent, celui-ci est en effet

5 Ce domaine "kinésique", c'est-à-dire l'observation des mouvements des gens et des objets dans un espace et un temps définis, n'est d'ailleurs pas exempt, lui non plus, de distorsions dues aux conditions d'observation.

6 Il s'agit en l'occurrence d'une rétroaction que le systémique qualifie de positive. Sur le plan méthodologique, cela consiste, idéalement, à apprendre à partir des réponses fournies par les informateurs, les éléments nécessaires pour formuler de nouvelles et meilleures questions.

7 "Analyste" est utilisé ici au sens où Lourau (1970) l'a développé, schématiquement synonyme de "tension révélatrice".

"à une seule génération": à la question A, on attend une réponse A', puis on passe à la question B en vue d'obtenir la réponse B', etc., en espérant que la chaîne des réponses "se croise" (c'est-à-dire se vérifie elle-même), ou tout au moins fasse "le tour du problème". Si la série des questions n'est pas transformée en cours de route par la nature des réponses, le système "questionnant", les réponses et le système "interprétant" tendent à se confondre dans un unique projet "étié"⁸; et il n'y a alors plus guère de véritable apprentissage. Or, le chercheur possède toujours, au départ, quelque caractéristique extérieure à son champ d'observation. L'intérêt de ce qu'il peut apprendre tient en partie à cela. La recherche consiste précisément à faire parler l'Autre à travers soi (la part de "l'emie"), tout en renonçant d'un point de vue que l'Autre n'aurait pu formuler (la part de "l'etie"). Ce processus prend du temps et revêt presque nécessairement un aspect interactif.

Les sciences humaines tendent à reconnaître comme "dures" (c'est-à-dire plus exactes) des techniques où la conception et l'interprétation relèvent de procédés plutôt "étié". Mais il n'y a aucune raison pour considérer comme moins légitime l'exploration de la tension qui surgit entre l'intention, la curiosité et l'imagination du chercheur d'une part, et l'Autre, "l'objet sondé", d'autre part. En l'absence d'un paradigme plus convaincant, et malgré les imperfections évoquées, l'opérateur "emie-étié" reste un intéressant analyseur de la Différence et des phénomènes qui lui sont liés. Le cas du forgeron Baertschi a pour moi été l'occasion de toucher du doigt une connaissance globale. Le fait de la découvrir, puis de devoir trouver une forme satisfaisante pour la restituer, s'est avéré une expérience non moins globale.

Objectifs, hypothèses diverses et contenu de l'étude

La recherche a suscité en moi des objectifs multiples et leur relation avec les diverses phases évoquées au début de cette introduction, ainsi qu'avec les hypothèses qui ont permis de structurer le travail mérite un approfondissement.

L'objectif de la première période, celle de l'enquête sur le terrain proprement dite, a été de comprendre, à travers un exemple géographiquement et historiquement situé, ce qu'était une forge de village et comment le forgeron opératif, s'organisait. Lors de ces débuts, mon travail a consisté en effet à chercher des réponses à des

8 Ce problème est lié à la théorie, très discutée, des types logiques de Russell, qui affirme qu'un élément ne peut être à la fois membre de sa classe et la classe elle-même, ou à la troisième "thèse sur Feuerbach", de Marx, qui suggère que personne ne se trouve au-dessus de la société qu'il observe.

questions simples: "qu'est-ce qu'une forge?", "qu'est-ce que l'artisanat rural?", "comment étudier et décrire ces phénomènes?". Les hypothèses qui en ont découlé sont essentiellement les suivantes.

1. Le forgeron, en raison des particularités du fer et de l'histoire technique de cet artisanat, joue dans le monde rural un rôle central tant que le cheval est systématiquement utilisé pour mouvoir les engins et les véhicules agricoles.
2. Le forgeron est un artisan dans un environnement dominé par les agriculteurs propriétaires et, à ce titre, il doit constamment négocier sa place.
3. L'organisation interne de la forge, de son espace, de ses outils et de ses machines, ainsi que les gestes efficaces qui permettent au forgeron d'assumer sa fonction sociale, ont une cohérence propre à l'artisanat de la forge et, de manière plus spécifique, à chaque forgeron.
4. L'évolution de la forge rurale durant ces cinquante dernières années ne s'explique que par la transformation graduelle mais profonde du contexte dans lequel elle s'insère.
5. Alexandre Baertschi, comme la plupart de ses confrères, a dû taire face à cette évolution avec des moyens limités et souvent mal adaptés.

Durant les dernières années de travail ethnographique, toutefois, il m'a fallu esquisser des réponses à des questions plus difficiles: "pourquoi cette forge-là est-elle en train de disparaître?", "qu'est-ce qui a changé, et pourquoi cela a-t-il changé?". L'objectif final de la période "baultmérens", c'est-à-dire jusqu'à la mort du forgeron, a été de comprendre le changement qui s'était déroulé.

Ensuite, quelques années après avoir cessé d'enquêter sur la forge, alors que l'évolution de l'artisanat contemporain était au centre de mes préoccupations, j'ai été amené à me poser d'autres questions, plus générales: "qu'est-ce que la forge rurale?", "quelle a été son histoire, lointaine ou récente?", "quel pourrait être son futur?", et même: "à quoi cela peut-il bien servir d'avoir étudié une forge de village?"

Ces interrogations n'ont pas remplacé les précédentes mais se sont simplement ajoutées à elles. Les unes et les autres renvoient aux particularités de chacune des trois parties constituant ce travail, qui correspondent donc à un réarrangement visant à mettre l'ethnographie de la forge Baertschi dans une perspective historique.

La première partie, qui s'appuie avant tout sur des sources écrites et des statistiques, tente de brosser un tableau diachronique des étapes qui ont fini par produire, en Suisse romande et notamment dans le Pays de Vaud, la forge de village du XX^{ème} siècle⁹. La deuxième partie présente la forge Baartschi, à Baumes, sous ses divers aspects, technologiques, historiques, sociaux et cognitifs, abordant successivement sa fonction, son rayonnement passé et son évolution finale. La troisième se veut un parcours analytique de la littérature sur la forge de village visant, à partir des acquis des deux premières parties, à comprendre l'évolution de la forge rurale contemporaine dans un contexte de signification plus large, comme l'évolution de l'artisanat dans le monde ou les problèmes culturels liés aux changements techniques. Cette dernière démarche a également nécessité des compléments d'enquête sur le terrain, auprès de divers forgerons romands encore en activité.

Dans cet itinéraire, on constate l'émergence de questions progressivement plus générales. Le mode d'intégration des informations prévalant tout au long de l'étude et surtout le mode de présentation final, en trois parties, avec l'ethnographie sur la forge Baartschi placée au centre, découlent ainsi d'une ultime hypothèse, sous-jacente aux dernières questions figurant ci-dessus et liées au changement dans la société en même temps qu'au sens de ce changement.

La mort du forgeron, en 1981, m'a contraint à prendre un peu de recul vis-à-vis de mon objet d'étude. Dans ce mouvement de distanciation, des aspects nouveaux ont attiré mon attention.

Depuis la fin des années soixante-dix, en effet, des livres, des films, des expositions et même des musées consacrés à la forge de village ont fait un peu partout leur apparition. Cet essor n'est pas seulement dû au hasard ou aux affinités des chercheurs. Jusqu'à il y a une vingtaine d'années, peu de personnes avaient eu l'idée de s'intéresser à la forge de village. Elle n'était pas encore assez "exotique". Puis la nostalgie, la quête des sources, des traces et la reconsidération de la notion de patrimoine ont fait leur chemin. Dans cet engouement, la situation de la forge rurale a attiré l'attention; les études et produits médiatiques qui en ont résulté se situent en quelque sorte dans la mouvance de cette "forge nouvelle". C'est ainsi que, peu à peu, j'ai eu l'impression de mener une observation faisant elle-même partie du phénomène que j'observais. Le lien entre le destin de la forge

9 Il est clair que par moments, un élargissement géographique de cette focale restreinte sera nécessaire.

Baertschi et l'évolution de la société commençait à se dessiner. Plusieurs personnes m'ont alors aidé à formuler l'hypothèse que les bouleversements successifs et finalement la mise à l'écart subis par Alexandre Baertschi, recadrés de façon adéquate, pouvaient éclairer de façon originale certaines transformations, passées ou en cours, de la société.

Face à la réalité changeante de mon champ d'observation, j'ai dû modifier mes intentions. Finalement, plutôt que d'ajouter simplement un document de plus à une liste déjà étoffée, s'est imposée l'idée d'élargir la démarche, de suggérer des questions plus amples. Dans la mesure où l'aventure technique et sociale du forgeron observé s'inscrivait dans un schéma évolutif dépassant manifestement le cadre restreint de son atelier ou de son village, j'ai été tenté, à travers le prétexte d'un métier menacé, de faire parler l'histoire, notre histoire. Le passé a été appelé à la rescousse pour éclairer le présent et celui-ci, loin d'être un aboutissement, de caractère statique, a été envisagé comme un processus dynamique, en transformation continue.

PREMIERE PARTIE:

REGARD HISTORIQUE SUR LA FORGE RURALE

...

MISE EN PERSPECTIVE

Approche avant tout historique, la thématique de cette première partie n'est pourtant le fruit du travail ni d'un archéologue, ni d'un historien. Plutôt que de refaire ce que seule une compétence égale dans ces deux disciplines aurait rendu possible, j'ai préféré m'en tenir à l'essentiel, à savoir la présentation de quelques repères et hypothèses touchant au passé technique et social, plutôt obscur, du forgeron rural.

Dans le développement des arts du fer, les plans historiques, techniques et sociaux sont étroitement imbriqués. Dès les débuts, les artisans habiles à manipuler ce métal, à l'instar de la plupart des hommes de métier, se retrouvèrent souvent en contrebas de la hiérarchie sociale (Leroi-Gourhan 1964, Duby 1977, Moscovici 1977). Le monde celle, qui n'a "découvert" le fer que tardivement, fait un peu exception à cette règle. Mais il a finalement été conquis et laminé par la civilisation romaine, où les artisans du fer n'occupaient presque jamais des positions sociales enviables et étaient même fréquemment des esclaves. Or, pour la Suisse romande, il se trouve que cet épisode culturel lointain n'est pas sans relation avec la situation actuelle des forgerons. Un des axes de cette étude a donc consisté à lier l'approche de la forge de village à celle des phénomènes plus généraux qui ont présidé historiquement à son évolution.

Ce détour postule que seule la pose d'un minimum de jalons peut permettre de dépasser le simple constat des changements survenus. Le but ultime de cet élargissement des préoccupations est d'intégrer les transformations contemporaines observées au sein d'une interrogation globale et significative, dans lequel la forge de village puisse être un point de départ, un élément dans un ensemble et non un monde en soi, une simple et dérisoire "machine à susciter la nostalgie".

Dans une première étape, un intérêt tout particulier est accordé aux processus suivants.

1. L'émergence des arts du fer, leur apparition en Europe, avec les caractéristiques techniques de base et les incidences socio-économiques et symboliques essentielles qui leur correspondent.
2. La distanciation progressive du métallurgiste par rapport au forgeron, distinction souvent confuse dans la littérature sur les arts du fer.

3. La renaissance des villes et les progrès techniques dans le domaine rural, survenus au Moyen âge.
4. L'avènement et le développement d'un phénomène qui, en Europe puis dans le monde, a radicalement transformé le visage de la société, rurale comme urbaine: la Révolution industrielle.
5. L'évolution technique et sociale du torçeron et des arts du ter dans le Pays de Vaud, un des découpages géographiques-historiques pertinents de la 11ème partie de ce travail.

La mise en scène de ces processus et des repères qu'ils comportent devrait nous amener jusqu'à la Deuxième Guerre mondiale, époque charnière pour l'étude de terrain qui constitue le cœur de la présente étude.

LE CADRE TECHNIQUE ET HISTORIQUE

Données techniques primordiales

Entrant pour près de 5% dans la composition de la croûte terrestre et quatrième élément par ordre d'importance à ce niveau superficiel de notre planète, le fer est un métal très répandu dans le monde. Outre ses propriétés qui, dès son "apparition"¹⁰ et dans de nombreux domaines, ont établi sa prédominance sur d'autres matériaux pour le plupart des armes, des outils et des dispositifs réclamant résistance et dureté, son abondance à la surface même de la terre a constitué un facteur-clé de son intense utilisation.

A ce stade préliminaire, les questions les plus simples sont aussi les plus clarifiantes. Aussi vaut-il la peine de les poser et de tenter d'y répondre. En effet,

10 Il faut distinguer l'apparition du métal en tant que tel, sous sa forme météorique ou terrestre (fer très pur), martelé comme l'ont également été l'or et l'argent, de la maîtrise de sa réduction en fer doux, acier ou fonte, utilisables comme matériaux d'outillage, attestée pour la première fois au nord du Moyen-Orient à la fin du 11ème millénaire avant J.-C. (cf. Rickard 1932 b et Leroi-Gourhan 1964).

qu'est-ce que le fer et comment l'homme s'y est-il pris pour extraire de quoi fabriquer des outils, des engins, des édifices à partir de ce matériau?¹¹

Jusqu'à l'avènement de nouveaux procédés de réduction du minerai propres à la Révolution industrielle (notamment par puddlage), le fer était obtenu un peu partout¹² en réduisant le minerai (élimination de son oxygène par combinaison avec le gaz carbonique issu de la combustion du bois), dans un appareil de terre spécialement construit à cet effet. Divers types de fours ont existé, mais le processus restait de façon générale le même. A l'intérieur, on empilait des couches alternées de minerai et de charbon de bois. La combustion de l'ensemble était enrichie grâce à une ventilation par soufflet(s), actionnée de l'extérieur. Le résultat de cette opération n'était pas vraiment du fer utilisable, mais une masse pleine d'impuretés (la loupe), qu'il fallait ensuite purifier par une reculsion et/ou un martelage énergétique. Comme l'ont suggéré Smith (1964) et Leroi-Gourhan (1983), les données techniques de l'extraction du fer, et tout particulièrement celles relatives au rôle joué par le carbone dans le processus, sont restées empiriques: jusqu'en 1771 pour les pays industrialisés; parfois jusqu'au XX^{ème} siècle¹³ pour les autres. L'aspect mystérieux, voire secret, de cet art n'est du reste pas sans relation avec le statut particulier et ambigu généralement conféré aux métallurgistes, et sur lequel je reviendrai.

Selon sa teneur en carbone, le fer manifeste des qualités différentes. Autour de 0,05 %, on se trouve dans le domaine des fers doux ou plus exactement des aciers extra-doux. Jusqu'à 2 % de carbone, on a affaire aux différents aciers,

11 Si la qualité d'un gisement dépend de sa masse estimée et de son accessibilité, la qualité d'un minerai sidérurgique dépend de sa teneur en fer et de sa basicité. Pour la première valeur, chaque élément "parasite" est caractérisé par une influence propre et une teneur critique spécifique, au-delà de laquelle le minerai est "condamné"; tandis que la seconde valeur exprime la proportion des bases et des acides qu'il renferme, agent déterminant de sa tustibilité. Les minerais, quant à eux, sont classés, d'une part, selon le type de minerai "ferrière" qui y prédomine et d'autre part, selon les caractéristiques de l'environnement minéral et géologique, comprenant douze types majeurs (dont les minerais de fer bolthiques et les sphérosidériques qui ont alimenté la sidérurgie européenne ancienne).

12 A l'exception notable des vastes régions océaniques (Rickard 1932 a) et de l'Amérique précolombienne (Arsaniaux et Rivet 1921), qui n'ont connu jusqu'au XV^{ème} siècle ou même jusqu'à une époque plus récente que le fer météorique, nickélicère et martelable (Rickard 1941).

13 La terminologie "pays industrialisés" (par opposition aux "pays non industrialisés") est naturellement très discutable. Il faut toutefois constater qu'aucune solution lexicale ne peut empêcher son utilisateur d'être mêlé aux contradictions sociales et aux ethnocentrismes du moment, auxquels la langue participe de façon plus ou moins dynamique. Etant donné la nature du thème abordé dans cette étude, l'industrialisation apparaît donc provisoirement comme un critère fonctionnel, pas plus mauvais qu'un autre.

relativement durs et malgré tout souples¹⁴. Au-dessus, on entre dans le domaine des fontes, très dures, mais aussi très cassantes. Si les fontes, qu'on coule dans des moules, ont notamment servi à la fabrication des enclumes, la forge de village, puis la forge urbaine, ont toujours été avant tout liées au travail des fers doux et des aciers.

Le fer, comme tout matériau, peut dans une certaine mesure être travaillé à froid. Ses potentialités les plus intéressantes n'apparaissent cependant qu'avec une augmentation importante de sa chaleur interne. Entre 750 et 1536 degrés centigrades¹⁵, le fer devient plus malléable et en conséquence forgeable. Sous l'effet d'une percussion adéquate, effectivement, on peut modeler sa forme, améliorer ses propriétés mécaniques, voire le souder à lui-même.

Forge et métallurgie¹⁶

La forge est l'art¹⁷ de façonner le fer. Elle implique: un environnement dans lequel cette activité puisse s'exercer, un forgeron (le maître d'oeuvre), un local ou tout au moins un lieu de travail (en Europe, les forgerons opérant de façon ambulante et dépourvus d'atelier sont rares), un outillage approprié (au minimum un marteau, une paire de tenailles et une enclume), du combustible (charbon de bois, puis charbon), des matières premières (aciers en barre ou en lopins) et de l'air enrichi (grâce aux dispositifs de soufflerie).

Malgré une certaine confusion régnant à ce sujet dans les études sur l'art de la forge, on remarque que très tôt une distinction pratique s'est opérée entre le travail de préparation du fer, prérogative du métallurgiste, et la confection ou la réparation d'objets en fer directement utilisables, domaine social et technique du forgeron (Dupré 1981-2). Si le premier devait par obligation oeuvrer près des gisements et

14 Depuis quelques dizaines d'années, les caractéristiques des aciers peuvent aussi, selon les usages, être améliorées grâce à l'adjonction de métaux d'appoint divers (tungstène, molybdène, chrome, etc.).

15 La température de 1536 degrés centigrades correspond au point de fusion du fer. Il ne s'obtient que grâce à une soufflerie en continu et était donc inaccessible à la métallurgie ancienne.

16 Selon le Petit Robert (1986), la métallurgie définit l'ensemble des industries et des techniques qui assurent la fabrication des métaux, tandis que la sidérurgie, qui vient du grec "sidérourgos" (forgeron), est la métallurgie du fer, de la fonte, de l'acier et des alliages ferreux. En pratique, toutefois, les forgerons anciens, notamment les réducteurs de minerais de fer, sont souvent appelés métallurgistes.

17 Art est pris ici au sens ancien, ce qui comprend les termes modernes de savoir-faire et de métier.

des réserves boisées, le second devait s'établir près de sa clientèle, qui se recrutait dans les communautés villageoises ou les collectivités urbaines.

En prenant beaucoup de recul et en envisageant d'un même coup d'oeil l'histoire du fer des débuts jusqu'à aujourd'hui, il est possible de dire qu'à peu près partout où le fer a été réduit, cette différenciation s'est traduite par une situation socio-économique et symbolique distincte, voire même hiérarchisée. C'est ainsi que la qualité ou les conditions de travail des métallurgistes, par exemple, ont toujours eu une incidence directe sur la qualité et les conditions de travail des forgerons. On a peine aujourd'hui à imaginer les difficultés de forger ou de souder un acier de mauvaise qualité. Cette dépendance technique concerne aussi bien les forgerons de l'Antiquité que ceux du Moyen Age ou même des périodes plus récentes. L'amertume d'Alexandre Baertschi, le forgeron que la lième partie s'efforcera de mettre en scène, était grande lorsqu'il évoquait ses souvenirs de guerre ou d'avant-guerre sur le sujet. Les soudures qui lâchaient toujours, les barres qui cassaient sans raison et les pièces difficiles à ajuster en raison de la qualité médiocre de la matière première ravivaient à chaque fois les déplaisants sentiments causés par la subordination de sa position tant sur le plan technique que social. Car, tandis que le forgeron de village restait dépendant et plutôt mal placé dans les hiérarchies locales, le métallurgiste devenait, avec le temps, un entrepreneur; le métallurgie, une petite industrie¹⁸, s'insérant dans des circuits commerciaux d'une certaine ampleur¹⁹, pour le moins interrégionale. Nous verrons que ce décollage se situe, pour la Suisse romande, aux XIV^{ème} et XV^{ème} siècles.

En revanche, métallurgiste et forgeron ont en commun d'avoir suscité un peu partout dans le monde des processus de représentation et de classification à forte composante mythologique. Avec le métal et tout particulièrement avec le fer, nous entrons en effet dans le sacré. Le métallurgiste extrait et en quelque sorte "crée" le métal, se hissant par là-même au-dessus²⁰, et dans une certaine mesure aussi en

18 En Europe, avant la révolution industrielle, une importante capitalisation s'était très tôt emparée de cette activité, la métallurgie possédait déjà certaines caractéristiques "industrielles". En Afrique, en revanche, le métallurgie indigène s'est progressivement effacée devant les importations de fer européen, bien meilleur marché et plus abondant. Aujourd'hui, cette activité ne se rencontre plus qu'exceptionnellement sur le continent africain (cf. Roedel 1985).

19 Cette organisation complexe, à caractère à la fois socio-économique et symbolique, s'est élaborée non seulement en Europe, comme l'a montré notamment Peilat (1978), mais également en Asie (Okadnikov 1963, Charoenwongsa et Bayard 1983, Bayard 1984, Marshall 1988) et surtout en Afrique (Amselle 1977), avec les circuits de "monnaies" au fur de diverses formes et de différents usages (étudiés entre autres par Portaras 1980 et Vincani 1983).

20 Eliada (1977:17) mentionne justement que nombreuses sont les croyances attribuant au fer une origine céleste.

travers, des lois humaines. Le forgeron, lui, donne forme à l'informe, conférant une manière de vie à l'inerte. Ces extrapolations ont opéré de façon tantôt métaphorique et tantôt métonymique, à partir des éléments fondamentaux pour l'existence que sont la terre, l'air, l'eau et le feu. Ce travail symbolique a souvent permis d'envisager différemment l'opposition radicale vie/mort, au profit d'un continuum dans lequel, par le truchement du forgeron, il devient possible d'envisager cohérence, voire harmonie et, partant une place pour chacun, mort ou vivant. C'est ainsi que les spécialistes du fer ont souvent été sollicités pour intervenir dans ces états intermédiaires que sont l'extase et la maladie et, de façon plus générale, comme arbitres de conflits. Ces aspects culturels de la technique du fer se sont manifestés selon de multiples façons dans le temps et dans l'espace; mais le scénario mythique est presque toujours resté plus ou moins celui-là. Nous verrons par ailleurs que l'étude approfondie d'une exception à cette tendance n'est pas dénuée d'intérêt (cf. IIème partie).

De nombreuses études ont été consacrées aux dimensions "mystérieuses" de la métallurgie et de la forge²¹. A défaut de pouvoir s'attarder ici comme il le faudrait sur cette vaste question, il est malgré tout possible, dans l'idée d'y voir plus clair, de distinguer, arbitrairement et provisoirement, ce qui relève du symbolisme traditionnellement attaché aux spécialistes du fer, et ce qui appartient au statut habituellement attribué à cette fonction²². Le premier de ces aspects vient d'être évoqué et sera repris en détail à plusieurs reprises dans le courant de cette étude. Mais il est maintenant temps d'amorcer une discussion sur le second volet: le statut des artisans du fer.

21 Quelques recherches parmi les plus connues: Popov (1933), Griaule (1948), Cerulli (1956, 1957), de Heusch (1956, 1963), Makarius (1968), Chollet-Varagnac (1969), Nadel (1971), Vaughan (1973), Eliade (1977, 1983), McNaughton (1977), Saraksinova (1977), Schwarz (1980), de Sales (1981).

22 Il convient de distinguer statut et pouvoir, suivant en cela Dumont dans son étude des castes de l'Inde (1979). Cette nuance a fait l'objet d'âpres débats, notamment entre l'approche culturaliste de Dumont et les options plus matérialistes, comme celle de Meillassoux (1973).

La question du statut

À l'origine, la métallurgie est un artisanat²³. À ce titre, elle s'est développée avec l'évolution de la division du travail; non pas celle qui concerne la répartition des tâches entre hommes et femmes, mais celle qui naît de la dialectique de l'habileté laborieusement acquise à travers l'espace et les générations, et des besoins techniques accompagnant l'accumulation de richesses par les premières sociétés rurales sédentaires. Cet essor de productivité pose à l'ordre social néolithique un problème qui n'a jamais été complètement résolu. C'est ainsi que les premiers surplus agricoles apparaissent aujourd'hui comme les enjeux d'un processus "pluri-évolutif", reliant par une sorte de fil rouge le décollage énergétique du néolithique au capitalisme planétaire contemporain. Entre ces moments et ces systèmes éloignés, on peut en effet reconstruire, *a posteriori*, l'idée d'une relative continuité tant sur le plan de l'énergie produite²⁴ que de l'information assimilée.

Dans un premier temps, émerge de la mouvance socio-technique du néolithique une puissante hiérarchisation sociale, qui s'institue dans la création des grands empires "hydrauliques", du Croissant Fertile puis d'Asie²⁵. En effet, la division du travail qui s'instaure lors de cette lente transformation n'est pas seulement liée à une fonctionnalité générale, où chaque homme occuperait un rôle précis et adéquat au sein d'un gigantesque mécanisme. En même temps que le processus de spécialisation technique se développe, la société tout entière se restructure et

23 Selon le Petit Robert (1986), "artisanat" est un terme dont l'apparition ne remonte qu'à 1923. Il désigne un métier particulier (l'artisanat de la soie, de la chaussure, etc.) ou une catégorie socio-économique: l'ensemble des artisans. "Artisan", terme qui date du XVI^{ème} siècle, désigne une "personne qui fait un travail manuel à son propre compte aidée souvent de sa famille, de compagnons, d'apprentis, etc." Si ces deux concepts sont relativement modernes, ils sont couramment utilisés pour évoquer les aspects socio-économiques qu'ils sous-tendent et qui sont, eux, beaucoup plus anciens. Il n'y a ainsi pas d'anachronisme à parler de l'artisanat du fer dans l'Empire romain.

24 Sur cet aspect, la vision d'Harris (1968: 653), bien qu'ethnocentrique et optimiste, est très parlante: "(...) We merely predict that adapted systems tend to be replaced by other adapted systems, the later ones in the series being thermodynamically larger and more efficient than the earlier ones."

25 La théorie "hydraulique" de Wittfogel (1964), reprise notamment par Ribault (1968), associe le développement du "mode de production asiatique" au facteur "irrigation". C'est ainsi que les grands empires de l'antiquité pré-gréco-romaine (ceux du Croissant Fertile, de l'Inde, de la Chine, etc.) seraient définis par une paysannerie possédant l'usufruit des terres qu'elle cultive, mais redevant tribut à une classe dirigeante (nobles, guerriers ou bureaucrates), seule à même de mettre sur pied et de conserver sa cohérence é une politique d'irrigation de grande ampleur. Cette théorie est largement contestée. Mentionnons notamment les réutations de Godalier (1973), pour qui l'aspect "hydraulique" reste secondaire, voire absent dans plusieurs situations exemplaires de ce mode de production (en Amérique latine, en Chine et, dans une certaine mesure, en Egypte).

un emboîtement pyramidal des statuts s'élabore, ou se réélabore, combinant fonctions techniques, systèmes de valeurs (cosmogonies) et rapports de pouvoir.

Dans ce nouvel ordre rural, si l'on se place du point de vue des classes dirigeantes (prêtres, guerriers et administrateurs), on ne sait pas très bien que faire de l'artisan. Seul l'enjeu est clair: en tant qu'intermédiaire, l'homme de métier doit être contrôlé, voire asservi. Mais où le situer? Il ne fait partie ni du corps des spécialistes des idées et des forces subtiles (scribes et prêtres), ni du corps des guerriers, ni de celui des paysans dont il s'est précisément détaché. Si l'artisan tend depuis le début à évoluer aux échelons intérieurs de la hiérarchie sociale²⁶, les solutions mises au point pour classer ce technicien, à la fois nécessaire et dépendant, sont diverses. Pour le domaine Indo-européen, Dumézil (1958: 717-722) en voit quatre.

1. "Les artisans ont été joints en position intérieure mais homogène, comme quatrième classe sociale, aux trois classes traditionnelles" (exemple: Ioniens primitifs, tradition zoroastrienne).
2. "Les groupes d'artisans ont été considérés comme formés du croisement ou du mélange des trois classes traditionnelles ou des principales d'entre elles" (exemple: Inde brahmanique). A noter que "l'ordre" (catégorie classificatoire) dans lequel on trouve les artisans indiens -les shudras- est situé tout en bas de l'échelle sociale. Il s'agit en l'occurrence d'un mélange déclassant.
3. "Les artisans ont été incorporés, comme subdivision, à la troisième des classes traditionnelles", les paysans (exemple: les traditions scandinaves).
4. "Une conception élargie de la fonction artisanale transfigure et parfois désloque le système des trois classes traditionnelles". Il s'agit là d'une sorte d'exception aux trois précédentes solutions, qu'on rencontre par exemple dans la Gaule pré-romaine, et de manière générale en pays celtique, où l'artisan était d'ordinaire bien considéré. Une certaine sacralisation des spécialistes du feu fait qu'on les assimile quelquefois aux magiciens et aux savants.

L'émergence de l'artisanat s'accompagne donc de définitions statutaires, impliquant pour les artisans d'éventuels droits, mais le plus souvent des devoirs et le respect de certaines règles. Mentionnons notamment l'assignation spatiale dans la cité et les pratiques endogames, l'une et l'autre très fréquentes. Au contrôle politico-idéologique de l'artisan par les classes sociales dominantes, correspond donc la propension à transmettre le savoir-faire en ligne directe. Selon les régions et les époques, la rigidité de ce système varie. Pour l'ensemble du monde pré-

26 Cf. pour cela notamment Lerot-Gourhan (1964, 1971), Duby (1977), et Mescović (1977).

capitaliste, cependant, on peut résumer les formes prises par la division du travail (chasseurs-cueilleurs exclus) en trois tendances²⁷,

1. L'artisanat reste diffus et lié à une différenciation sociale peu marquée: absence d'associationnisme professionnel, répartition des tâches entre les sexes, existence d'hommes simplement plus habiles que d'autres (ou aux affinités techniques plus importantes) et transmission souple de génération en génération.
2. La société est constituée de castes, ou tout au moins de structures fermées, basées sur la transmission héréditaire du savoir-faire et du statut.
3. Les métiers, essentiellement dans les "villes"²⁸, s'organisent en corporations, regroupements professionnels basés sur des règles plus ou moins contraignantes et un idéal d'accomplissement personnel: la carrière apprenti-ouvrier-maître.

Pour saisir dans son mouvement historique concret la logique des statuts associés aux différents métiers, il est nécessaire de chercher les clés de classification ayant pu accompagner ou orienter sur ce plan-là les grands processus de transition historique. Suivons tout d'abord les observations de Leroi-Gourhan:

"La fonction de l'artisan est, parmi les fonctions fondamentales, celle qui prête le moins aux valorisations honorifiques. A travers toute l'histoire, dans tous les peuples, alors même que son action s'intègre étroitement dans le système religieux, il figure en retrait. Par rapport à la "sainteté" du prêtre, à l'"héroïsme" du guerrier, au "courage" du chasseur, au "prestige" de l'orateur, à la "noblesse" des tâches rurales même, son action est simplement habile.

L'artisan est un démiurge esservi. (...) Sa position dans le dispositif techno-économique est une position de subordination: c'est lui qui forge les armes dont usent les chefs, lui qui fond les bijoux que portent leurs femmes, lui qui martèle la vaisselle des dieux, Vulcain tout-puissant, boiteux et ridiculisé. C'est lui qui, tout au long du courant de cinquante siècles, sans que les niveaux idéologiques aient réellement évolué, a mis entre les mains des hommes

27 Ce ne sont que des tendances. La distinction entre ces trois catégories est d'autant moins stricte que se développent des systèmes techniques plus complexes, qui doivent souvent leur équilibre au maintien et au contrôle de formes plus "anciennes" de la division du travail. Cf. aussi Murdock (1967), qui a dirigé l'élaboration d'un l'Atlas envisageant ce problème sous l'angle d'une vaste comparaison interculturelle, très nuancée dans le traitement du problème qui nous occupe ici.

28 Il s'agit certes de nuancer: toutes les villes européennes n'ont pas organisé les métiers en corporations. De plus, la fermeture corporatiste a engendré une vaste et mobile dissidence, les compagnonnages.

"capitiaux" les moyens de réaliser le triomphe du monde artificiel sur celui de la nature. L'atmosphère de malédiction dans laquelle, pour la plupart des civilisations, débute l'histoire de l'artisan du feu, n'est que le reflet d'une frustration intuitivement perçue dès l'origine." (Leroi-Gourhan 1964: 242, 248-249)

Ces remarques ont été largement confirmées tant par les documents mis au jour par les historiens que par les observations ethnographiques. Elles valent pour l'artisanat dans son ensemble, même si chez les spécialistes du fer, notamment, on peut constater ici et là des variantes, voire des phénomènes d'inversion. En Afrique par exemple, les attitudes à l'égard du forgeron sont très diverses, allant de la malédiction à la vénération. Mais une étude panoramique de cette variabilité statutaire montre que, malgré de nombreuses exceptions et même quelques cas de forgerons-rois²⁹, elle "penche vers le bas". Bien qu'à un degré moindre, le cas des forgerons sibériens semble également assez complexe³⁰. Quant au forgeron celtique évoqué par Dumézil, il avait certainement un statut plus prestigieux que son successeur gallo-romain et surtout que celui du forgeron-serf de la fin du premier millénaire de notre ère, totalement incorporé à la propriété seigneuriale rurale (Duby 1962: 76-77, 256-261).

Selon Le Goff (1982), le Haut Moyen âge est encore une civilisation du bois. Le fer n'est utilisé que dans les domaines de la construction, de la décoration et de la protection, dans le cadre restreint des besoins de l'aristocratie et de l'Église. Autrement dit, le fer reste un matériau stratégique et fait l'objet d'un contrôle global. Ce n'est que vers la fin du XII^{ème} siècle ou au début du XIII^{ème} siècle qu'apparaissent, dans les petits bourgs ruraux, les premières échoppes de forgeron (Duby op. cit.: 258). Leur statut, d'après cet auteur, se situe plutôt en contrebas de la hiérarchie sociale, préfigurant de façon générale la place du forgeron de village européen jusqu'à nos jours³¹.

29 Cf. notamment Clément (1948), Olderdodge (1966), Vaughan (1973) et de Marel (1980).

30 Cf. par exemple de Sales (1981) et Saraksinova (1977).

31 Le relatif silence qui entoure le forgeron de village est peut-être un indice de son statut. Ainsi, contrairement aux activités du métallurgiste, qui extrait le métal du minerai, ou aux réalisations des armuriers et des ferronniers d'art, celle du forgeron rural n'a suscité d'engouement ni chez les archéologues, ni chez les historiens des techniques. A titre d'exemple, la revue "Technology and Culture", qui a publié depuis 1959 plus de quinze mille pages sur l'histoire des techniques, où la métallurgie a toujours eu une place importante, n'a à ce jour rien fait paraître sur la forge de village. En langue française, seules la revue Annales et des revues d'histoire régionales ou de folklore ont ici ou là abordé le sujet (cf. pour plus de détails la troisième partie de la présente étude).

Le fer comme enjeu

Le fer, par ses propriétés et les savoir-faire artisanaux puis industriels qu'il a progressivement suscités, a permis à certaines sociétés de s'engager dans un processus de croissance économique exponentielle, à la fois fascinant et inquiétant. Dès son apparition, en effet, le fer a été associé non seulement à une maîtrise accrue de la terre, du bois et de la pierre, mais aussi à une extension des performances guerrières et du contrôle de l'homme par l'homme. Depuis deux siècles environ, le fer a de surcroît été au centre d'une exploitation systématique de la nature et d'une production énergétique et matérielle non dénuée d'affaires négatifs. Directement ou indirectement, ce métal synonyme de vie a donc souvent apporté la mort. Dur et façonnable³², le fer est devenu, ces deux derniers millénaires, un matériau indissociable de l'emprise de l'homme sur son environnement³³.

Bien que les débats sur cette question soient encore très vivaces, il est clair que l'évolution des sociétés s'est révélée très inégale³⁴: multilinéaire selon Steward (1955), allant paradoxalement des trajectoires spécifiques à un mouvement général selon Sahlins et Service (1960). Certaines ethnies, qui n'ont été exposées que récemment aux potentialités du fer, comme en Nouvelle Guinée et en Australie avec le passage de la hache de pierre à la hache de fer (cf. Godelier et Garanger 1973 et Sharp 1980), ont subi une transformation radicale, directement liée à l'introduction d'un outillage en fer. D'autres au contraire, à l'instar des Bushmen allant travailler dans les plantations bantoues environnantes, n'ont vécu cet apport qu'indirectement, au sein d'un changement plus global. Aujourd'hui pourtant, quels qu'aient été les itinéraires historiques empruntés, l'ensemble de la planète est peu ou prou concerné par les possibilités d'action mécanique du fer et l'organisation socio-économique à travers laquelle elles se sont déployées.

32 Le fer n'a pas que des avantages: il rouille. Autrement dit, en milieu "aérobie", il tend à s'oxyder et donc à se dégrader inexorablement. Ainsi, bien qu'on puisse attester de la maturité technique des ouvrages de ferronnerie du début du présent millénaire, les ouvrages de grande taille datant d'avant le Xème siècle sont rares. En Afrique tropicale, où la tradition métallurgique est déjà ancienne (on a retrouvé des traces de travail du fer datant du IIème millénaire avant J.-C. au Rwanda, cf. Van Grunderbeek, Roche et Doutreloup 1982), le fer peut parfois disparaître en quelques années.

33 De nombreux auteurs, du reste, n'hésitent pas à affirmer que nous sommes toujours dans ce fameux Age du fer dont parlent les archéologues.

34 Plusieurs auteurs, parmi lesquels Lévi-Strauss (1958), Clastres (1968), Lathrap (1968), Gourou (1968), Polak (1976) et Geertz (1963), ont montré que l'évolution pouvait dans certains cas connaître de véritables "bonds en arrière" (ce qui est une façon de voir les choses évidemment). Ces situations concernent presque toujours le passage de l'agriculture à la chasse et à la cueillette, avec une horticulture résiduelle éventuelle.

Parler d'Age du fer pour les trois derniers millénaires est donc un raccourci visant à souligner la constance d'une influence. Cette formule très parlante ne doit cependant pas nous faire oublier les discontinuités historiques et les disparités d'échelle. Pensons au fossé séparant, dans le domaine de la production, les ordres de grandeur significatifs avant et après la Révolution Industrielle. La sidérurgie moderne a contribué à faire d'un processus de croissance matérielle un phénomène de transformation qualitative, affectant la société dans son ensemble.

Au cours du temps, les procédés d'extraction et de transformation ont beaucoup changé. Les résultats ont évolué en conséquence. La production contemporaine, qui a dépassé les 500 millions de tonnes en 1982 et qui pourrait bien avoisiner le milliard de tonnes en l'an 2000, n'est en rien comparable à ce que suggèrent les maigres suppositions concernant la quantité de fer produit dans les débuts de la sidérurgie. La mise en oeuvre du fer s'est d'ailleurs traduite par deux processus concurrents. D'un côté, la tradition sociale et technique de la petite forge est restée très homogène de par le monde, surtout en milieu rural, et cela malgré les différences culturelles et économiques régionales. Si le fer a "marqué" ceux qui l'emploient (statut souvent déclassant, nous l'avons vu), il a été incorporé assez "naturellement" aux cycles de la production. D'un autre côté, parallèlement à cette inscription "silencieuse", l'apparition du fer a aussi servi de point de départ à des processus de transformation et de franchissement de seuils irréversibles. Ce métal continue en effet de soutenir, au propre comme au figuré, les efforts d'expansion matérielle des sociétés qui maîtrisent le mieux son usage. Certaines économies nationales ont en effet connu des conjonctions de facteurs "favorables" à un accroissement de leur productivité et peuvent depuis lors mettre à mal les cycles de production de nombreuses sociétés. C'est ce qu'on appelle le développement ou... le Progrès.

Tout porte d'ailleurs à croire que cet effet "moteur" du fer n'est pas terminé. L'aventure qui a laborieusement commencé dans les bas fourneaux moyen-orientaux, africains, européens et asiatiques, après avoir connu l'explosion de la Révolution industrielle, puis avoir marqué récemment le pas sous l'effet d'une certaine crise structurelle du système économique planétaire, retrouve en effet un certain élan grâce à l'entrée en scène de ce qu'on appelle les "nouvelles technologies". Les alliages ultras-durs, les fontes "grises" d'avant-garde, aux impuretés soigneusement disposées, aussi dures mais moins cassantes que les fontes classiques, et les "verres" métalliques, ces corps hautement résistants et quasi inoxydables, rendus amorphes par congélation brusque de la structure

métallique, se profilent déjà comme les super-métaux d'aujourd'hui et de demain. Tout en impliquant une forte intégration des techniques contemporaines, cette nouvelle alchimie du fer renoue du reste avec des procédés anciens, mais négligés. Dans la révolution technico-sociale que d'aucuns annoncent, pour le meilleur et pour le pire, continuités et discontinuités s'entremêlent.

Les conditions historiques

Pour comprendre comment le fer ouvragé a pu apparaître et devenir ce qu'il est devenu, il est nécessaire de remonter une nouvelle fois dans le temps. Historiquement, en effet, l'apparition de la forge résulte de la conjonction de trois facteurs principaux:

1. la maîtrise des arts du feu;
2. la domestication des céréales³⁵;
3. l'émergence de l'artisanat.

La maîtrise des arts du feu est le fruit d'une longue tradition d'expérimentation. En effet, comme le suggèrent, à la suite de Leroi-Gourhan, Gallay et Lahouze (1976: 158), "l'évolution de la technologie du métal est en étroite relation avec la maîtrise progressive de températures de plus en plus élevées", processus non sans relation avec l'évolution des techniques potières (cf. aussi Gillet 1978: 193). On a d'abord fait cuire des colorants, ensuite de la terre. Peu à peu, le traitement des métaux est devenu possible. L'or, l'argent et le cuivre, dans l'ordre ou dans le désordre selon les endroits, seront dans un premier temps coulés puis, dans le cas du cuivre, réduits³⁶.

La domestication des céréales est liée à la création de surplus stockables et appropriables. Ce savoir-faire, apparu pour la première fois au Moyen-Orient avec le blé, s'est élaboré sur des millénaires. Durant cette longue période, la division du

35 Pour plus de précisions: le fer a pu se répandre, voire apparaître de façon autonome, dans des contextes non céréaliers, notamment en Asie et en Afrique, mais il n'a pu donner lieu à une technologie élaborée et à une forte emprise de certaines classes sociales sur d'autres qu'en présence de la capacité de produire un surplus alimentaire.

36 Le cuivre a un point de fusion plus bas que le fer et l'a généralement "précédé". Pour plus de détails sur l'apparition et la succession de ces possibilités techniques dans l'histoire, cf. Gallay et Lahouze (1976).

travail s'est passablement complexifiée, les classifications et les hiérarchies qui lui correspondaient trouvant même une traduction sur le plan spatial, comme ce fut le cas lors des premiers processus d'"urbanisation" (cf. pour cet aspect Leroi-Gourhan 1964).

Bailloud (1977) et Leroi-Gourhan (1971) ont suggéré de plus que, si la maîtrise de la terre culte correspondait à une stratégie domestique particulièrement adaptée au milieu rural, celle des métaux et en particulier celle du fer avaient impliqué une libération de temps importante, associée à un déploiement plus "urbain" et à une nouvelle répartition sexuelle des rôles (comportant notamment la limitation du statut et de la liberté de mouvement de la femme).

L'ancrage des techniques sidérurgiques dans l'histoire, enfin, est à mettre en rapport avec l'émergence de l'artisanat, c'est-à-dire avec un phénomène non seulement socio-technique mais aussi classificatoire.

L'apparition de ce nouveau corps social a souvent institué ce qui n'était jusqu'alors qu'épars et peu organisé. La "légitimité" de l'artisanat³⁷, parfois problématique³⁸, s'est traduite par une différenciation accrue des divers types de spécialistes. Chacun d'eux s'est désormais trouvé occupé à des tâches de transformation et de réparation spécifiques. De plus, la transmission du savoir s'est stabilisée dans le sens où elle a pu passer de génération en génération sans rupture ni de la fonction, ni du besoin socio-économique.

Cette spécialisation ne s'est naturellement pas réalisée d'un seul coup et ne peut être mise au seul crédit d'affinités ou de talents individuels. Il a fallu au contraire que se réalisent, dans un milieu favorable et sur un territoire assez vaste, des conditions très particulières, directement rattachées à la domestication des céréales et à la création des premières agglomérations. Ces circonstances n'ont pu surgir qu'à la suite d'une interaction durable et complexe, à caractère organisant, entre l'accroissement des savoir-faire, le degré d'ouverture des visions du monde et des classifications et la possibilité de détacher de façon permanente certains individus des occupations "extractives". Le forgeron et le métallurgiste sont donc, socialement et symboliquement parlant, issus d'une longue négociation

37 Les guillemets qui entourent "légitimité" sont censés rendre compte du fait que les classes dominantes ont souvent institué les métiers en légitimant et en transformant un rapport de forces favorable en un contrôle social.

38 C'est encore le cas dans certains pays du Tiers-Monde, cf. Ranson (1984) pour les artisans de Kigali (Rwande).

de l'homme avec les forces de la nature et avec lui-même, en quelque sorte condensée dans leur activité et faisant d'eux des artisans au sens le plus global³⁹.

Un tel schématisme ne prétend rendre compte ni de la complexité ni de la diversité des événements qu'il englobe. Il a pour but de situer facteurs, circonstances, acteurs et processus dans un certain cadre de signification plus que dans l'Histoire proprement dite. Toutefois, pour ancrer davantage le propos, je rappelle que la conjonction des éléments esquissés jusqu'ici, à savoir le surgissement "urbain", le contrôle des surplus agricoles par certaines couches de la population (guerriers, prêtres, fonctionnaires, etc.) et la stabilisation de l'artisanat comme corps social s'est réalisée lentement, mais pour la première fois au Moyen-Orient, entre le VIII^e et le III^e millénaire avant J.-C.

En dépit de nombreuses exceptions, la métallurgie a souvent suivi une évolution définie, allant du "naturefact"⁴⁰ à "l'artefact", des "terres" aux métaux, de l'action directe au traitement thermique, donc du martelage à la réduction, et du travail de l'or, de l'argent, puis du cuivre à celui du bronze et enfin du fer.

Pour réduire le cuivre, il faut des températures de l'ordre de 1000 degrés (fusions réductrices avec possibilités de fonte), ce qui implique un four fermé, mais un dispositif de ventilation beaucoup plus rudimentaire que pour réduire le fer. Pour le cuivre, toujours selon Gallay et Lahouze (op. cit.), l'existence de plusieurs centres "d'invention" indépendants (Nord de l'Asie mineure, Balkans et Espagne) constitue aujourd'hui une hypothèse plausible. Le premier d'entre eux semble devoir être situé en Turquie vers 6500 av. J.-C., date qui, en regard de celles qui marquent l'apparition du fer, donne une idée de la faible vitesse animant le processus d'innovation métallurgique.

Métal remarquable, le cuivre est cependant trop mou pour constituer des armes et des outils solides. La présence d'impuretés d'étain, voire d'arsenic, à l'issue de l'opération de réduction, a peu à peu conduit les métallurgistes au bronze, alliage beaucoup plus dur, apparaissant en Transcaucasie dès 4000 av. J.-C. environ. Mais ce sont ces métaux qui ont suscité les expérimentations nécessaires à

39 Cf., pour cet aspect, l'approche de Baudrillard (1973), axée sur la mise en évidence de la globalité du travail artisanal. On peut, dans le même esprit, retrouver un entrelacs des aspects sociaux, techniques et symboliques du fer dans de nombreuses sociétés africaines n'ayant pas connu un processus de "développement" similaire à celui qui a transformé l'Europe (cf. pour cela Rassel 1985).

40 Terme anglais désignant chez Oswalt (1973) l'objet sélectionné dans la nature pour son utilité ou sa beauté.

l'apparition de la métallurgie du fer, tout particulièrement sur le plan de la soufflerie et des moyens d'améliorer la fusibilité des minerais.

La réduction du fer, enfin, liée à une température de plus de 1000 degrés, supposant four, tuyères et soufflets, est le plus souvent attribuée aux Hittites, qui auraient conçu un tel dispositif vers la fin du III^{ème} millénaire avant J.-C. L'idée d'un foyer unique d'invention n'est pas encore battue en brèche⁴¹. Pourtant, les données proposées par Van Grunderbeek, Roche et Doutrelepon (1982) quant à une présence possible du fer au Rwanda au milieu du II^{ème} millénaire av. J.-C. ne s'expliquent peut-être pas totalement, comme on le fait habituellement, par l'existence du centre-relais de diffusion qu'aurait été la civilisation de Meroë (cf. aussi la thèse "africaniste" de Diop 1968). La question peut également se poser pour la Sibérie (cf. Okladnikov 1963). Quoi qu'il en soit, sous l'effet d'un vaste phénomène de diffusion, mais sans que soit définitivement exclue l'existence de plusieurs foyers de "découverte spontanée", la réduction du fer est peu à peu maîtrisée dans plusieurs régions du Moyen-Orient et, au I^{er} millénaire av. J.-C., ce métal devient également assez répandu en Afrique, en Europe et en Asie.

La forge comme outil de lecture

On voit ainsi se profiler un système technique, au sens de Gille (1978), c'est-à-dire un ensemble organisé et en mouvement, comprenant un environnement, une histoire, une infrastructure, des acteurs et un savoir-faire. Ce système technique est basé sur le fer et sur ses propriétés. Il a pour "projet" essentiel la fabrication et l'entretien d'objets utilitaires ou décoratifs tels que: armes, outils agricoles, ustensiles et dispositifs divers. Il englobe aussi des aspects symboliques, notamment dans les monnaies traditionnelles et dans l'habillement (fibules) destinées aux échanges et à la manifestation du statut lors des cérémonies⁴². Pour le Moyen-Orient, puis l'Europe, le savoir-faire initial de la sidérurgie a surgi dans un état de société bien défini, fondant un nouvel ordre socio-économique et amorçant un mouvement paradoxal de cycles et de ruptures, d'ordres et de désordres, se succédant jusqu'à la Révolution Industrielle; celle-ci, nous le verrons, a constitué un seuil de transformation irréversible et global tant des facteurs que

41 En 1951, à la demande de Bertrand Gille, Leroi-Gourhan (1983: 65) avait rédigé un article dans lequel il présentait le problème ainsi: "...en l'absence d'éléments contraires, le fer concerne pour l'ensemble de la planète les cheminement de fusion d'un seul foyer d'invention et il est donc à considérer comme un problème unique".

42 Cf. sur ce point Fossel (1985).

de la finalité de la production. Cette mise en perspective du présent par le passé constitue un effet de rétro-projecteur sur la société contemporaine et les mouvements profonds dans lesquels celle-ci se trouve prise. La forge de village, qui constitue le cas particulier étudié ici, est donc à envisager comme une fenêtre sur le monde, fenêtre ouverte il y a déjà fort longtemps, mais dont il s'agit maintenant, pour la Suisse romande contemporaine, de voir la portée et la spécificité de l'éclairage qu'elle autorise.

ANCRAGE TERRITORIAL

Délimitation du champ

Le chapitre précédent avait pour but de constituer un savoir historique et technique initial sur le fer et l'artisanat. C'est la raison pour laquelle une focale relativement large a été choisie. Mais il s'agit maintenant de se rapprocher de l'objectif de la recherche: rendre compte de la transformation d'une forge de village et, à travers elle, pouvoir s'interroger sur celle de son contexte. Pour ce faire, il importe d'ancrer le propos dans l'espace. Comme mon travail s'est organisé autour de l'ethnographie de la forge Baertschi, à Baulmes, dans le Nord-Vaudois, j'ai choisi le Pays de Vaud comme entité géographique et politique de référence prioritaire. Cette notion qui recouvre une réalité historique souvent hétérogène⁴³ s'est imposée avant tout comme un découpage pratique. Souvent, toutefois, il sera nécessaire de prendre un peu de hauteur et d'envisager le cadre de la Suisse romande, voire de la Suisse tout entière (en rapport avec ses frontières modernes).

C'est dans cette perspective à la fois ouverte et restreinte, où l'histoire et la géographie peuvent s'éclairer l'une l'autre, qu'il devient possible d'envisager divers phénomènes interdépendants:

43 Pensons notamment à l'autonomie politique relative de la région nyonnaise à la fin de l'époque romaine, à l'éclatement de l'ordre féodal succédant aux royaumes francs et rodotphiens, aux privilèges des Evêques de Lausanne jusqu'à la Réforme et même aux baillages catholiques de la période bernoise, où Fribourg avait son mot à dire en alternance avec les maîtres du Pays du Vaud.

1. l'évolution des formes rurales d'organisation économique, en territoire vaudois et de façon générale en Suisse;
2. les principales étapes de développement des techniques du fer, principalement en Suisse romande, mais également, lorsque les faits l'exigent, dans l'Europe entière;
3. l'essor de l'artisanat régional vaudois et tout particulièrement celui du forgeron de village.

Les quatre phases de la production agricole en Suisse

Bergier (1983) propose une grille de lecture de l'histoire rurale suisse distinguant les phases suivantes⁴⁴:

1. la préhistoire rurale (qui va du Néolithique au VII^{ème}-VIII^{ème} siècle après J.-C.), marquée par l'autosubsistance (agriculture, élevage de petits animaux) et l'écobuage;
2. l'âge de l'économie domaniale, qui dure jusqu'au X^{ème}-XI^{ème} siècle, où la population rurale, dès la colonisation romaine, se stabilise et s'organise en une multitude de latifundia, de petite ou moyenne dimension (les "villae"), relativement autarciques et contrôlées par des propriétaires fonciers;
3. l'âge de l'économie rurale en voie de commercialisation (jusqu'au début du XIX^{ème} siècle), avec la renaissance des villes, restructurant l'espace non plus sur une base tributaire, mais fiduciaire;
4. l'âge de l'économie rurale en voie d'industrialisation, à l'origine de la thématique de la présente étude.

Ces différentes étapes se superposent largement. Ainsi, l'agriculture de montagne, par exemple, conservera toujours une certaine autonomie et une tendance marquée à l'autosubsistance⁴⁵.

Penchons-nous brièvement sur les acqle de la phase 3, née des limites de l'économie domaniale, trop fermée sur elle-même pour durer et où les propriétaires

44 Ce découpage s dans une certaine mesure une portée plus générale, européenne.

45 En altitude, le "surtravail" exploitable a toujours été moindre et de contrôle plus malaisé qu'en plaine.

fonciers et l'Eglise, à travers la ponction d'un énorme "surtravail"⁴⁶, décourageaient toute créativité technique auprès des paysans et des artisans, libres ou non.

Dès l'an Mil, l'accroissement démographique se fait sentir et dans le contexte féodal de l'époque, marqué par l'endettement des seigneurs (littes incessantes entre nobles, financement des campagnes militaires et des dépenses somptuaires), les villes constituent d'importants pôles de développement, complémentaires de la ruralité, fondant même une tradition de décentralisation, ouverte à l'étranger (les bourgs restent petits, 1000, 2000 habitants au maximum, souvent moins)⁴⁷. La tendance à la fermeture sur soi et à l'auto-protection des statuts et des privilèges n'apparaîtra véritablement qu'au XV^{ème} siècle. Mais l'essor de l'artisanat, tant sur le plan statutaire que technique, depuis l'apparition des bourgs, va se profiler à l'intérieur d'une dialectique ville-campagne. Comme les artisans étaient auparavant totalement assujettis, le phénomène urbain signifiera l'ouverture. Les XI^{ème}, XII^{ème}, XIII^{ème} et XIV^{ème} siècles sont caractérisés par une série d'innovations interdépendantes, tant sur le plan agricole que dans la sphère des métiers urbains.

Cette période voit en effet:

- l'adoption de techniques culturales plus élaborées: sélection des variétés, spécialisation selon les sols et le climat, ce qui n'était pas possible dans une économie domaniale, trop autarcique, et surtout assolement triennal (souvent, jachère, blé d'hiver, blé d'été);
- l'essor de l'élevage, notamment chevalin, porc et bovin.

Un développement de l'outillage accompagne ces innovations. Les sacs de charrue métalliques pour les labours, dont la fabrication implique presque nécessairement une assise artisanale urbaine et, de manière générale, l'adoption

46 Sous toutes sortes de formes: en nature, en espèces ou par le truchement d'interdits favorables à certaines catégories sociales.

47 Naturellement, un certain nombre de villes liées à des diocèses, à des places fortes, ou à des reliquats commerciaux, subsistent ou apparaissent avant l'an Mil. Mais, de façon générale, l'émergence des villes européennes, à partir du XI^{ème} et XII^{ème} siècles, c'est-à-dire après une disparition relative de près de six siècles, façonne un monde juridique et économique nouveau. Dans ce contexte, la situation vaudoise, telle qu'elle a été contrôlée par Pierre de Savoie, préfigue de surcroît la notion d'Etat, au sens moderne du terme. Certes, il manque encore, lors des débuts, la volonté délibérée d'accumuler de la richesse, telle que la manifesterà, dès la fin des Guerres de Bourgogne, la puissance bernoise. Mais déjà apparaissent une tendance centralisatrice et un souci de confier la gestion des affaires administratives à des fonctionnaires indigènes, à l'encontre de l'esprit féodal.

plus systématique d'outils comportant une partie en fer⁴⁸ permettent un accroissement sans précédent de la productivité et surtout suscitent un effet d'auto-entraînement nouveau.

Ce processus est bien illustré par l'exemple de la charrue. Dissymétrique, elle se distingue de l'araire qui, lui, répartit la terre de chaque côté de l'incision effectuée par le soc, plus ou moins également selon la taille des oreilles. La charrue est un engin plus complexe, difficile à confectionner en raison des parties métalliques qu'elle comporte. Mais elle apporte un surcroît de rendement - un seul homme suffit; grâce au versoir, à la profondeur de labour accrue et au réglage du train de roue, elle aère mieux la terre. Le train de roue permet du reste de faire levier entre le soc et les mancherons, ce qui autorise le travail de terres jusque-là improductives. En même temps, la charrue, plus coûteuse que l'araire, réclame le savoir-faire d'un artisan spécialisé, disposant d'un marché assez vaste, urbain ou même régional. Elle a en outre besoin, pour fonctionner, d'une force de traction plus puissante, impliquant un investissement important et des préoccupations de rendement à moyen et à long terme⁴⁹.

Il ne faut cependant pas voir de façon linéaire le développement lié à cette troisième phase. Il s'accompagne au contraire de coupures, de "crises", de périodes de stagnation, voire de mouvements de "recul" (composantes des fameux "cycles"). L'évolution de la productivité, notamment, ne suit pas toujours l'accroissement de la population. Cette période, du reste, est marquée par d'importantes inégalités, non seulement entre les classes sociales⁵⁰, mais aussi entre la ville et la campagne et entre le Plateau et les régions montagneuses⁵¹.

La dernière période dans la classification de Bergier est celle de l'industrialisation agricole, qui commence au XVIIIème siècle. L'ordre féodal finit alors de se décomposer. Ces effets de l'industrialisation, centraux pour notre sujet et abordés en détail dans les parties II et III, ne se feront cependant guère sentir avant la seconde moitié du XIXème siècle. Ils ne se manifestent du reste pas tant par un véritable et immédiat changement technique (qui reste longtemps modeste), que

48 Pour une réflexion historique sur ce thème en Europe, cf. notamment Benoit (1947) et Duby (1962).

49 Pour plus de détails sur la question de l'araire et de la charrue, se reporter au remarquable ouvrage de Haudricourt et Jean-Brunhes Delamarre (1986).

50 Notons aussi que les pauvres bénéficient de moins en moins de la "protection féodale".

51 Le Jura, dans ce sens-là, n'est pas associé à la montagne. On n'y produit guère que du bois et il faudra attendre le XVIIIème et surtout le XIXème siècle pour que s'y développent d'autres composantes productives (industrielles surtout).

par un changement des mentalités. Nous verrons que le Pays de Vaud, longtemps sujet de Berne, résistera longtemps à ces dernières transformations.

L'épopée du fer dans le Pays de Vaud⁵²

En bien des régions, les techniques d'extraction et de traitement du fer sont issues de celles du bronze. En Europe centrale, les repères chronologiques indiquent une diffusion de ce métal au début du II^e millénaire avant J.-C., et un développement technique continu jusqu'au Bronze final entre 1200 et 800 avant J.-C.⁵³ Coulé, le bronze devient en effet épingle, faucille, poignard, hameçon, collier, bracelet et, pour finir, mors; martelé, il se transformera en objet plat, lame, ou hache. Pour la production d'objets en bronze dans le région qui nous occupe, la faible présence de l'étain entrant nécessairement dans la composition de cet alliage oblige à avoir recours au commerce lointain.

Il en est allé autrement avec le fer. Dans les Alpes et dans la région jurassienne, on trouve en surface des gisements d'hématites (Fe_2O_3 , avec une teneur en fer de plus de 50 %) et d'hydroxydes (FeH_2O , avec une teneur en fer de 20 à 45 %), affleurements modestes mais nombreux auxquels les forgerons locaux recourront jusqu'au début du XIX^e siècle⁵⁴.

Le passage du bronze au fer reste cependant encore assez mystérieux. S'agit-il d'un emprunt à des voisins, d'une évolution technique directe, ou de l'arrivée d'une population nouvelle dans la région? Il est pour l'instant assez difficile de le dire. Vers 750 avant J.-C. (Hallstatt C), apparaît toutefois de façon incontestable une nouvelle culture faisant usage du fer, dont les objets imitent le plus souvent ceux en bronze ou n'apparaissent quelquefois même que sous l'aspect d'incrustations dans le bronze (cette dernière technique est toutefois plus ancienne). Il faut dire que dans le canton de Vaud, on ne connaît le fer hallstattien qu'à travers ce qu'en ont laissé les sépultures. Cette influence du bronze sur le fer dure jusque vers 450 environ, date à laquelle commence l'âge dit de la Tène, où la technique de

52 Ce chapitre s'inspire des travaux de Sauter, de Galay, d'Egloff, de Pelet (cf. bibliographie).

53 On trouvera un tableau complet de cette évolution dans le Dictionnaire archéologique des techniques Vol. II (1963).

54 Pour plus de détails sur les aspects géologiques de ces gisements, cf. Pelet (1973: 9-10).

traitement du fer se développe selon des caractéristiques propres à ce métal⁵⁵, débouchant sur une nette augmentation des performances des outils, ustensiles et armes par rapport à ceux confectionnés en bronze.

Dans le Pays de Vaud, les premiers fourneaux où fut réduit le fer datent pour le moins de l'époque de la Tène (Pelet 1973: 16). Le métal est très abondant et d'un accès facile. Ces deux caractéristiques, alliées à des propriétés mécaniques remarquables, vont en faire, comme un peu partout en Europe, un enjeu et un facteur de civilisation extraordinaires. Avec l'apparition du fer, tout spécialement à l'époque de la Tène, différents éléments novateurs transforment les modes de vie: l'emploi du tour de potier, l'utilisation d'instruments de labour à parties métalliques, la diffusion de la monnaie et l'usage du cheval, comme animal de trait ou de somme, éventuellement comme nourriture⁵⁶.

Par la suite, parmi d'autres facteurs, l'essor des fours à réduire le fer constitue un élément important du développement technique, économique et militaire. L'incessante recherche menée par les métallurgistes en vue d'un rendement optimal du temps, de l'énergie, voire de l'argent investis, impliquant la réduction des besoins en eau, en terre et en bois, l'accroissement de la taille et le perfectionnement de l'architecture des appareils, ainsi que l'amélioration des connaissances, a donné vie à une véritable tradition régionale⁵⁷.

"Les forgerons du pied du Jura ont leurs tours de main, leurs habitudes particulières, leur intelligence propre de la fonte du sidérolithique.(...) ils se rattachent cependant à la tradition de l'Europe celtique. Avec ou sans soufflets, leurs fourneaux se classent parmi les modèles 'construits' issus de la Tène. Ils se distinguent des foyers 'creusés' de l'époque de Hallstatt, ou formés de matériaux amoncelés, comme ceux de la zone tyrrhénienne. (...) Enfin, l'inventaire de haides, limitées mais nombreuses, replace l'industrie du fer antique dans un contexte économique caractérisé par la difficulté des transports pondéreux. Les gisements les plus modestes méritent d'être exploités s'ils sont proches des utilisateurs. La prospérité naît de la multiplicité des petites entreprises. En exagérant un peu, on pourrait prétendre que, de la Tène finale aux destructions provoquées par les Grandes Invasions, les fourneaux à

55 Pour plus de détails sur ces questions de datation d'époques et d'enchaînement de processus techniques, cf. notamment Pelet (1973), Gallay et Lahouze (1976), Sauter (1977), Ducrey (1982), Rachet (1983).

56 Les chevaux vont rapidement représenter un tiers de tous les animaux domestiques

57 Pour plus de détails, cf. les divers travaux de Pelet figurant dans la bibliographie, mais aussi ceux de Robin (1983) et de Suterlin (1981).

fer sont peut-être à peine moins courants que les fours de tuiliers et de briquetiers." (Pelet 1973: 233)

Longtemps, le terme de forgeron est entièrement associé au métallurgiste qui traite le minéral. Durant de nombreux siècles, une grande proximité technique, voire géographique, existe entre l'artisan qui réduit le minéral et celui qui transforme les loupes de fer doux en objets utilisables. L'un apprend de l'autre et réciproquement. Un savoir-faire général et profond sur le métal se développe à partir de la multiplicité des expériences et des tours de main. Peu à peu cependant, une coupure apparaît, liée à une différence d'intérêts entre les contraintes techniques d'extraction et de réduction des minerais d'une part, les besoins en objets utilisables de l'autre. Cette césure, de caractère irréversible, traduit non seulement une évolution dans la division du travail à l'intérieur du domaine sidérurgique, mais également une séparation géographique croissante et une certaine hiérarchisation sociale.

Les producteurs de fer s'établissent près des gisements et des points d'eau; les maréchaux, taillandiers et armuriers opèrent auprès de leurs maîtres, dans les villes, villages, ou domaines gallo-romains et, plus tard, médiévaux. Mais pour saisir l'importance de cette distinction, la prise en compte de la division du travail ou de la séparation géographique ne suffit pas. Le critère essentiel est d'ordre économique⁵⁸. Entre l'an Mil et le XVI^{ème} siècle, les fours deviennent plus grands, plus complexes et leur mise sur pied, plus chère⁵⁹. Les métallurgistes évoluent au sein d'un marché autonome, fortement lié au capitalisme en gestation. L'accroissement des rendements de la branche suscite, du reste, dès le XVI^{ème} siècle, l'intervention de financiers extérieurs⁶⁰ qui donne naissance à des entreprises (proches du sens moderne donné à ce terme), comprenant actionnaires, notaires et techniciens (Pelet 1973: 174). Nombreux également sont

58 Pelet (1973: 28) relève que, dès le XII^{ème} siècle, de nombreux notables maîtres de forge tendent à posséder aussi de la terre. Dans les mentalités comme dans les faits, une hiérarchie s'est imposée. Les métallurgistes sont des partenaires économiques possibles, alors que les forgerons de village sont le plus souvent des gens de basse condition. En 1550, le Pays de Vaud connaît un recensement fiscal, donnant pour la première fois une idée chiffrée des fortunes et des revenus. Entre ce qui n'était autrefois que la manifestation normale et rationnelle d'une division du travail métallurgique (entre maîtres de forges et forgerons), l'écart économique et statutaire est devenu considérable (Pelet op. cit.: 211-212).

59 L'essor de la métallurgie est notamment liée à celui des "moulins", c'est-à-dire des systèmes moteurs hydrauliques, connus dès l'Antiquité mais appelés à jouer un rôle de plus en plus important à partir de l'an Mil. Pour une approche de la "génétique" de ces systèmes, cf. Pelet (1973: 31-54)

60 L'expansion financière genevoise, par exemple, est manifeste dès 1545. A la fin du XVI^{ème} siècle, Genève est un important centre régional de vente de fer (Pelet 1973: 199).

les métallurgistes qui se font entrepreneurs, obtenant eux-mêmes l'octroi d'une concession (moyennant redevances, naturellement).

Sous l'effet de la concurrence, la plupart des installations métallurgiques vaudoises connaissent cependant des hauts et des bas, voire des faillites, et subissent la loi des usines les plus importantes (Valloirbe, Vallée de Joux, Ste-Croix et Genolier). Plusieurs entreprises ont d'ailleurs une vocation mixte et jouent sur plusieurs tableaux, à l'image du ferrier-tallandier qui, au début du XVIème siècle, à Clarens sur Vich, confectionne toutes sortes d'outils ou d'armes à tranchant (op. cit.: 85), en plus de son activité de métallurgiste. Le métallurgiste ne s'est pas encore complètement distancé du fabricant-réparateur d'objets en fer.

La séparation métallurgiste-forgeron rural, certainement très ancienne en Europe, n'est du reste pas facile à mettre en évidence. Pelet (1978: 72-73) signale qu'au XVème siècle encore, les textes ne permettant pas forcément de faire la différence entre ces deux fonctions techniques et sociales. Une des premières traces de démarcation nette apparaît en 1526 (op. cit.: 79), où le "ferrierus" désigne le producteur de fer, le ferrier; et le "faber", le forgeron, le maréchal.

Accroissement des performances, des placements et des mouvements d'argent: aux XIVème et XVIème siècles, les usines métallurgiques du Pays de Vaud ne cessent de prendre de l'ampleur. L'introduction du haut-tourneau, dès le XVIème siècle⁶¹, ainsi qu'une meilleure connaissance des minerais accentuent encore ce processus. Pourtant, à cause de la modicité des filons, la production n'atteindra jamais les fantastiques chiffres de production du Berry et du Nivernais, par exemple (Robin 1983), et au XVIIème siècle, la sidérurgie vaudoise marque le pas. A l'aube de la Révolution industrielle, elle paraît même essoufflée. De plus, dès le XVIème siècle, les coupes de bois deviennent préoccupantes. Les problèmes frontaliers entre la Comté catholique et le Pays de Vaud réformé sont du reste étroitement liés à la concurrence des maîtres de forges, par déboisement interposé. A la fin du XVIIème, la déforestation est telle (notamment à la Vallée de Joux) que des règlements stricts doivent être édictés par les autorités bernoises.

61 Le haut-tourneau, qui est le successeur du "Stückholen", dont il hérite la soufflerie hydraulique et la forme de la cuve, se propage entre 1320 et 1450 du nord au sud du continent. Il passe de 4 à 7 mètres de hauteur entre le XVème siècle et la fin du XVIIIème siècle, et fournit de la fonte, qu'il faut ensuite décarburer. La quantité de fer réduite passe de 300 kg à 900 kg pour une seule chauffe. La fonte coulée, technique répandue en Chine dès la 5ème siècle avant J.-C. (Nesdham 1973), mais qui ne paraît pas avoir fait recette en Occident avant le XIVème siècle, permet de fabriquer des fûts de canon, des boulets, des plaques de cheminée, des poêles et des marmites. La maîtrise de la fonte reste cependant malaisée et nombreux sont ceux qui préfèrent les systèmes mixtes, obtenant de la fonte ou du fer doux (Pelet 1973: 80, 138).

C'est dans ce contexte économiquement un peu dépressif que vont se développer d'une part la petite métallurgie (les artisans de la transformation du fer sous toutes ses formes: cloutiers, maréchaux, taillandiers, armuriers, ferronniers) et d'autre part, au XVIII^{ème} siècle, l'industrie d'affinage (transformation de la fonte en matériau forgeable). Le déclin des grandes forges se produit donc en parallèle avec une certaine effervescence des petites forges et les situations intermédiaires ou mixtes ne sont pas rares. Précisons le "profil" de ces artisans: les forgerons sont souvent de petites gens, autrefois assignés à un domaine, mais ayant pu avec le temps s'autonomiser quelque peu. Ils disposent d'un matériel limité, habitent autant que possible près des prises d'eau et servent de soutien technique aux activités rurales, forestières et artisanales des villages et des villes. Leur pouvoir d'adaptation et de diversification semble important.

Pour comprendre la marginalisation subséquente de la petite forge régionale, tant socialement, techniquement qu'économiquement, il faut désormais élargir la focale et tenir compte de ce qu'a signifié l'essor de la grande métallurgie industrielle en Occident.

LA REVOLUTION INDUSTRIELLE ET L'ART DE LA FORGE

Préables

Peu de processus ont autant modifié le mode de vie et l'organisation des sociétés qu'ils touchaient que la Révolution industrielle. La forge de village, à l'instar de nombreux aspects de la vie des collectivités urbaines ou rurales de l'Europe occidentale depuis le XIX^{ème} siècle, a également subi, bien qu'un peu "en différé", les effets de cette gigantesque mutation. En tout état de cause, rien de ce qui est arrivé aux forgerons de village européens ces deux derniers siècles ne serait totalement compréhensible sans la prise en compte des caractéristiques dominantes de la Révolution industrielle.

Le terme de "Révolution" est naturellement à nuancer. Certes, si l'on adopte à l'égard de l'histoire une focale "macroscopique", on peut constater en Europe, entre 1000 et 1300, l'existence d'un certain ordre socio-économique, technique et

culturel, organisé en grande partie autour du lien féodal et, aux XIX^{ème}-XX^{ème} siècles, l'existence d'un autre ordre, se déployant également de manière globale, mais obéissant à une autre logique et manifestant d'autres effets que le précédent. En cela, il y a eu "révolution". En revanche, les siècles intermédiaires entre ces deux périodes n'ont pas été marqués par une discontinuité soudaine. En cela, il y a plutôt eu évolution. Si l'expression "Révolution industrielle" s'est popularisée, c'est qu'avec le recul, on peut se représenter de façon approximative le moment historique à partir duquel la conjonction d'un certain nombre de facteurs a produit, dans les changements en cours, un effet d'emballement faisant perdre en quelques dizaines d'années toute son inertie à l'ordre dominant.

Voyons brièvement quels ont été les principaux ferments centrifuges (pour la circonstance décomposés, mais en réalité conjugués).

1. L'ordre féodal est bâti, notamment, sur l'exploitation, par la noblesse et le clergé, des classes les plus humbles, qui comprennent les paysans, les serfs et les petits artisans domaniaux (ces trois catégories pouvant d'ailleurs se recouper); or, malgré le caractère en partie redistributif du lien féodal, cette tension de base a souvent motivé des tendances à la rébellion.
2. La double hiérarchie, accordant selon les registres la prééminence à la noblesse ou à l'Eglise, n'a pas toujours, et de loin, fonctionné de façon harmonieuse comme alliance entre groupes sociaux de rang comparable⁶².
3. Les tensions motivées par des luttes territoriales ou de prestige, au sein de la noblesse ou entre la noblesse et l'Eglise, se sont souvent traduites par des affrontements armés ("simples" opérations de police, guerres défensives, guerres expansionnistes, guerres de pillage, guerres d'alliance, guerres saintes, etc.). Ces états de "guerre", outre les modifications politiques qui les accompagnaient, ont souvent favorisé des changements idéologiques et surtout techniques⁶³.
4. Dès les X^{ème}-XI^{ème} siècles, la renaissance des bourgs, lieux de concentration démographique et financière, de transformation technique et d'échanges économiques, se déploie peu à peu en un vaste réseau à caractère mercantiliste, idéologiquement distinct de l'esprit féodal. A long terme, malgré les freins constitués par la faiblesse des capitaux en circulation, les limites des dispositifs techniques utilisés et l'auto-enfermement

62 Rappelons que souvent, dans une famille noble, les cadets étaient susceptibles d'entrer dans les ordres.

63 Notamment: les techniques relatives à l'usage du cheval, aux machines, aux bateaux, aux transports, aux fortifications, au feu, à la forge des armes et des protections les plus diverses.

corporatiste, la spécificité de la "ville" a joué le rôle d'un puissant ferment anti-féodal et proto-capitaliste.

5. Certains problèmes inhérents aux caractéristiques du monde féodal sont directement à l'origine de l'essor des métiers. Ainsi, la construction des cathédrales, comme de tous les édifices de grande taille (châteaux, ponts, fortifications), a impliqué un peu partout la concentration d'une main d'œuvre hautement qualifiée et, par la force des choses, particulièrement mobile. C'est là l'origine moderne des "francs" maçons, parcourant l'Europe et tenant échoppe sur les lieux mêmes des grands chantiers où leur savoir-faire était requis. Ces ouvriers furent des vecteurs d'idées, d'échanges de points de vue et de traits culturels, et ils ont donné un élan aux arts de la charpente et de la taille de la pierre, en complète rupture avec l'artisanat domanial. Cette mobilité artisanale s'est ensuite accrue sous l'effet contradictoire de l'avènement de l'artisanat urbain, facteur de transformations économiques et techniques, et des tendances à la fermeture des métiers jurés, occasionnant la prolifération de "compagnons" (attestée dès le XIV^{ème} siècle, Benoist 1966), cherchant dans le déplacement un moyen d'apprendre et d'exercer leur art tout en échappant aux restrictions qui les frappaient dans de nombreux bourgs.
6. Avec le développement des villes, du capital, des métiers et des techniques, deux processus de différenciation sociale apparaissent ou s'accroissent. L'architecte et l'ingénieur⁶⁴, deux personnages-clés du développement technique et militaire dès le XII^{ème} siècle, se "détachent" de l'ensemble des métiers et acquièrent, en raison de leur intérêt stratégique pour l'ordre dominant, une position privilégiée. Enfin, l'artiste se "sépare" de l'artisan, avec l'avènement, dès la fin du XIV^{ème} siècle, du mécénat de certains nobles et des bourgeois avides de signes de prestige et de distinction sociale⁶⁵.
7. Le développement des techniques, progressif durant de nombreux siècles, connaît dès les XIV^{ème}-XV^{ème} siècles un déploiement exponentiel. Dans le même mouvement qui voit l'ingénieur être reconnu comme ouvrier de savoir supérieur apparaissent une série de perfectionnements techniques, relatés par Gimpel (1975) et Gille (1978). Cet essor a commencé avec la généralisation des moulins hydrauliques et s'est poursuivi dans le développement de l'horlogerie. Les montres et les pendules, puis les chronomètres de marine, impliquant une maîtrise mécanique et conceptuelle de la mesure du temps et de l'espace, ont favorisé l'apparition de divers instruments. Cet appareillage est à l'origine d'un accroissement considérable des connaissances et de la productivité, tant sur le plan de la précision que de la vitesse.

64 Cf. notamment, pour ces processus auxquels l'artisanat a été étroitement mêlé, Moscovici (1977), Duby (1962, 1977), Le Goff (1982), Fourquin (1977), Gimpel (1975), Rossel (1966).

65 Il s'agit ici de signes autres que ceux, classiques, procurés par l'achat de quelque titre de noblesse.

8. Des savoir-faire extérieurs ont fait sentir leur influence en Europe. Le cas de la diffusion des connaissances arabes est le mieux connu. Mais deux inventions chinoises, au moins, ont également joué un rôle de premier plan dans les transformations technico-sociales et plus particulièrement militaires du Moyen Age. Nous ne nous attarderons pas sur l'étrier qui avait permis d'asseoir la prédominance militaire de la cavalerie et parant, celle de la noblesse⁶⁶, mais au contraire sur la poudre à canon qui, si elle n'eut pendant longtemps pas d'essor particulier dans son pays d'origine, va mettre en évidence, en Europe, les limites des fortifications et en conséquence la fragilité de la petite et la moyenne noblesses que celles-ci protégeaient (XIV^{ème} et XV^{ème} siècles).
9. La colonisation de terres lointaines par des puissances européennes a eu des conséquences que n'avaient pas prévues ses promoteurs. Ainsi, la conquête du "Nouveau Monde" a débouché sur des concentrations de métaux précieux préjudiciables à leurs détenteurs. De façon générale, conquises au départ comme sources de richesse, la plupart des colonies sont devenues des zones de conflits. Cette dérive qui, dans un premier temps, a affecté le Portugal et l'Espagne, a occasionné en Europe une certaine redistribution des cartes du pouvoir.
10. La tendance à la concentration, marque centrale du processus d'industrialisation, n'est cependant pas strictement d'ordre économique et doit certainement beaucoup à un phénomène politique majeur, l'émergence du concept d'Etat (au sens moderne du terme). Comme suggéré précédemment, son prototype achevé pourrait bien avoir été l'Etat bernois qui, dès le XV^{ème} siècle, apparaît comme force politique, économique et militaire majeure. En effet, non content d'être animé d'une forte volonté d'assurer son autonomie, l'Etat bernois manifeste à partir de cette époque d'indéniables tendances à l'expansion commerciale et à la croissance capitaliste. De fait, l'émergence un peu partout en Europe d'un dispositif étatique centralisé s'accompagnera désormais d'ajustements juridico-politico-économiques favorables à l'accumulation, à la concentration et au contrôle, tant de la main d'œuvre que des capitaux.
11. Un changement des mentalités a accompagné chacun des processus évoqués jusqu'ici. Ainsi, la Réforme protestante du XVI^{ème} siècle et les philosophes du Siècle des Lumières (Francs-Maçons, Encyclopédistes, voltairiens, rousseauistes, etc.), sont à la fois causes et effets de changements importants. Sur un plan plus général, tout s'est passé comme si la bourgeoisie avait peu à peu acquis, par orientation psychologique, l'état d'esprit prédisposant à l'accumulation, au style d'échanges et aux

66 Entre le VIII^{ème} et le X^{ème} siècles.

comportements concurrentiels nécessaires au déclenchement de la Révolution industrielle⁶⁷.

12. N'oublions pas, enfin, les améliorations techniques qui ont permis à l'agriculture, à l'élevage et aux moyens de transport ruraux d'accroître la productivité du domaine rural.

La Révolution Industrielle

Si la plupart des pays européens ne connaissent de véritable révolution Industrielle qu'au XIX^{ème} siècle, et ceux du Tiers-Monde au XX^{ème} siècle, le premier "décollage" pluri-Industriel constaté dans l'histoire se situe en Grande-Bretagne entre 1760 et 1830⁶⁸, avec l'essor foudroyant de deux industries stratégiques, la textile et la sidérurgie, ainsi que le recours à une nouvelle force énergétique, la vapeur⁶⁹. Que signifie ce terme souvent utilisé de "décollage"? En substance, la Révolution industrielle n'est en rien une simple révolution technique. L'ensemble des facteurs historique qui peuvent lui être rattachés en tant un événement décisif d'accélération des processus d'accumulation et de circulation, tant sur le plan de l'énergie (et donc de la matière) que sur celui des idées.

Les changements les plus notables apparus avec la Révolution Industrielle sont d'ordre technique (expansion du machinisme et de l'utilisation des métaux ferreux), organisationnel, économique (accumulation, concentration) et idéologique (évolution des mentalités et du droit). Dans le chapitre précédent, nous avons vu comment les deux dernières catégories citées ici s'étaient conjuguées avec l'ensemble des facteurs ayant progressivement permis l'avènement de la Révolution Industrielle. L'innovation dans la sphère technique concerne directement le thème de cette étude dans la mesure où elle a joué un certain rôle dans la marginalisation du forgeron rural au XIX^{ème} et surtout au XX^{ème} siècles, en Europe occidentale. Cette relation entre les macro-changements et l'évolution du micro-monde du forgeron est centrale et nous aurons à y revenir. Quant à l'aspect organisationnel, il n'est pas sans incidence non plus sur l'évolution des métiers et des structures de production.

67 Cf. pour plus de détails, les débats mentionnés dans Gunder Frank (1977), Dobb (1971) et Bezbakh (1983), notamment.

68 Pour ces problèmes de datation de la Révolution industrielle, cf. Mantoux (1973).

69 Gimpel (1975) et Gille (1978) ont fait un inventaire fouillé des inventions techniques préalables à la Révolution industrielle.

Selon Braudel (1979: 513-514) et Marglin (1973), la transformation de la société qui s'opère dès les débuts de la Révolution industrielle correspond à une nouvelle manière de réaliser la division du travail productif. L'industrie à domicile ("putting out system"), sorte d'entreprise éclatée dont seules la gestion et la ponction du bénéfice sont centralisées, la manufacture qui, selon la célèbre formule de Marx, met en scène un capitaliste et un ouvrier collectif, parcellaire, ainsi que l'atelier de l'artisan établi vont s'avérer, pour des raisons différentes, des structures de production inadaptées au nouvel essor industriel. La fabrique (ou l'usine) reprend de la manufacture certains traits, comme le retrait du capitaliste des tâches de production et de surveillance, le découpage des tâches productives et la diminution des coûts grâce à la recherche d'une dimension optimale de l'infrastructure. Mais elle introduit aussi, par étapes, une série de concepts organisationnels nouveaux:

1. le découpage des tâches, qui jusque-là respectait les spécialités professionnelles, se transforme en un processus de décomposition des tâches en opérations élémentaires;
2. sous l'effet de leurs caractéristiques techniques, mais aussi par l'ampleur du capital engagé, les machines organisent implicitement l'espace et le temps de travail (les horaires et les rythmes), ainsi que les savoir-faire;
3. l'organisation de la production suppose la mise en relation efficace de plusieurs facteurs: les mouvements de personnes et de matériel dans l'espace, l'enchaînement des opérations, l'harmonisation des cadences, l'ergonomie du travail et la pression physiologique et mentale que l'on peut exercer sur le facteur humain; cette configuration complexe n'est guère conceptualisée avant le début du XX^{ème} siècle, moment où apparaissent des théories de rentabilisation systématiques des forces productives⁷⁰; idéologiquement, pourtant, tout est prêt dès le XVIII^{ème} siècle, dans la mesure où, en même temps que les fabriques, s'élaborent les premiers systèmes de surveillance du travail salarial à caractère policier (Mantoux 1973).

Les deux premiers de ces éléments (décomposition des tâches et influence de la machine) sont présents dès le démarrage de la Révolution industrielle. Le troisième (le taylorisme) naîtra de l'extension de la concurrence et du perfectionnement technique.

⁷⁰ Pour un débat sur le développement, les contradictions et les limites des conceptions de Taylor et de Ford, cf. Coriat (1979).

Les conséquences directes de cette mutation industrielle ont été la transformation d'une grande partie des artisans en ouvriers, au sens moderne du terme, et des autres en sous-traitants. Si ces derniers revendiquent toujours leur attachement à la tradition, au métier, au savoir-faire, idéologiquement, les classifications économiques dominantes les considèrent comme des "petits entrepreneurs", voire selon les cas, des "petits commerçants". Avec la Révolution Industrielle, l'atelier de l'artisan, tout en gardant certaines caractéristiques propres, s'inscrit dans un processus de subordination et de marginalisation continu jusqu'à l'orée du XXème siècle⁷¹.

Les étapes clés

En suivant Mantoux (1973), rappelons les grandes étapes de la Révolution industrielle anglaise. Du côté agricole, les "enclosures" asphyxient la petite paysannerie et créent de fait une abondante main d'oeuvre de réserve pour l'industrie urbaine. Le filage de la soie, puis le filage et le tissage du coton et de la laine, connaissent entre 1717 et 1770 une série d'innovations techniques multipliant considérablement les potentialités productives du secteur textile (Mantoux op. cit.: 189, 214). Durant le même laps de temps, la sidérurgie fait un bond en avant, grâce à la mise au point de méthodes rapides de transformation du minerai en fer industriel, faisant appel non plus au charbon de bois mais à la houille⁷². Enfin, dès 1770 s'ouvre une ère nouvelle avec l'apparition de la machine à vapeur, qui permet un saut quantitatif dans la mise en oeuvre des énergies mécaniques.

Sur un plan plus vaste, le marché se mondialise. Les colonies cessent peu à peu d'être considérées comme des moyens d'acquérir du métal précieux ou des épices et deviennent de gigantesques sources de "surtravail" et de "surproduit"⁷³. L'Angleterre du XVIIIème siècle présente également une certaine accumulation de capitaux. L'industrie minière, avec le développement de la sidérurgie et surtout de

71 Depuis quelques dizaines d'années, ce phénomène connaît un indéfectible renversement de tendance, contredisant totalement les pronostics de Marx sur la tendance infinie du capitalisme à la concentration.

72 Pour suivre pas à pas l'élaboration des techniques appropriées au traitement du minerai grâce à la houille, cf. plus loin le chapitre sur la révolution sidérurgique.

73 Rappelons que ces termes, dans la tradition marxiste, désignent la part du travail et du produit que l'entrepreneur s'approprie au détriment de ses ouvriers. Ils ont ici un sens plus large, dans la mesure où il s'insèrent dans le cadre de la seconde période d'expansion coloniale, qui constitue un système spécifique d'appropriation et de canalisation des ressources.

l'extraction du charbon, prépare la voie à une accumulation de grande ampleur et à une accélération des flux. Le machinisme industriel, comme celui des moulins plusieurs siècles plus tôt, mais cette fois per le truchement de dispositifs beaucoup plus performants permettant de remplacer de façon extensive par la machine des travaux accomplis jusqu'à là par l'homme, crée un effet d'auto-entraînement⁷⁴, semble-t-il, irréversible⁷⁵.

A propos des machines, Mantoux fait part de la remarque suivante:

"Il faut reconnaître (...) que leur apparition est bien antérieure aux temps modernes: les anciens ont eu non seulement des machines de guerre très compliquées et très puissantes, des machines industrielles, comme le moulin à eau. Ce qui est récent, ce ne sont pas les machines, c'est le machinisme. Ce terme peut s'appliquer, soit à une industrie particulière, soit à l'ensemble des industries. Avant de devenir un fait universel, il a été un fait spécial, ou local. Même de nos jours, où il a pris un développement immense, il souffre encore de nombreuses exceptions. Pour que le machinisme règne dans une ou plusieurs industries, il ne suffit pas que la machine concoure à la production; il faut qu'elle en soit devenue le facteur essentiel, qu'elle détermine la quantité, la qualité et le prix de revient des produits." (Mantoux 1973: 185)

La Révolution Industrielle ne se produit pas partout en même temps et tend à se diffuser plutôt qu'à se répéter. L'Angleterre des Industriels exploite ses prolétaires et marginalise quelque peu sa noblesse. La libre entreprise et l'expansion coloniale deviennent des organisants socio-politiques. La Suisse, par St-Gall et Zürich notamment, importe la révolution textile vers 1800. Certaines résistances ne disparaissent que lentement. Les classes dominantes vaudoises, par exemple, montrent jusque dans les années 1830 une franche hostilité vis-à-vis du progrès technique, et le "Marché Commun" helvétique ne devient réalité qu'en 1848. La France, elle, connaît un phénomène paradoxal. Sous l'effet de son centralisme, ce pays se situe à la fois à l'avant-garde de l'évolution sociale (par ses élites urbaines notamment) et à l'arrière-garde du développement industriel (en partie sous l'effet de son importante composante rurale). Il apparaît clairement que la transformation des mentalités ayant précédé et accompagné la Révolution française⁷⁶ ont

74 Il s'agit d'une boucle de rétroaction positive: le système accroît sans cesse les prémisses de son propre développement.

75 Le mode de production capitaliste prend une forme irréversible, mais non pas stable ou définitive.

76 Pour plus de détails sur ce processus cognitif, cf. Sewall (1983), qui décrit historiquement le passage d'un ordre féodal, où la Révélation religieuse et ses manifestations "terrestres" ordonnent le monde, à un autre dominé par une mentalité "républicaine", basée sur la Raison.

influencé certains courants de pensées propices à l'expansion de l'industrialisation, notamment en Suisse⁷⁷, en Espagne et, dans une certaine mesure aussi, aux Etats-Unis.

Un des aspects importants du processus évoqué, enfin, est la tendance du mode de production capitaliste à tout phagocytter autour de lui pour se maintenir en vie, ce qui l'a amené à contrôler une vaste périphérie (y compris en Occident), encore étroitement imbibée de modes de production "antérieurs"⁷⁸.

L'évolution dialectique de l'artisanat et de l'emprise industrielle

Avant que le mode de production capitaliste n'atteigne "l'âge adulte" avec la Révolution industrielle, des relations de travail complexes s'étaient déjà nouées à l'intérieur des ateliers artisanaux. Il n'était pas rare de voir un maître artisan avoir auprès de lui un ou plusieurs ouvriers. Mais tant que le niveau des forces productives⁷⁹ restait peu évolué, ancré dans le savoir-faire manuel, et donc faiblement subordonné au machinisme, la concurrence atelier/manufacture n'avait pas d'incidence organisante suffisamment forte pour modifier les rapports de force globaux.

Avec la Révolution industrielle, le niveau des forces productives devient rapidement tel que, secteur après secteur, les artisans se voient concurrencer par une productivité qui leur est inaccessible. Cette marginalisation technico-économique se fait parfois directement, comme dans le textile ou la sidérurgie, et dans d'autres cas, de manière très indirecte, comme avec la mécanisation agricole, qui va limiter le nombre d'exploitants et en conséquence le nombre d'artisans. Un des effets indirects les plus fortement marginalisants a été celui du développement du moteur à explosion, générant l'automobile, le tracteur et le camion. Jusque-là, tout travail de transport ou de traction mettait en oeuvre la force

Cette transition a en même temps créé les conditions favorables à une explosion possible des forces productives.

- 77 C'est dans ce processus que prennent place les diverses législations régionales qui suppriment ou restreignent, dès le dernier quart de siècle, en Suisse, la liberté d'action des corporations. Cf notamment sur ce point Braun (1988).
- 78 Comme le débat autour de ce terme reste touffu et confus, surtout pour des formations économiques non industrielles, "mode de production" est pris ici au sens très large de "système socio-économique global".
- 79 Ce concept, rappelons-le, englobe aussi bien le développement technique que les méthodes de travail.

motrice animale et l'artisanat correspondant gravitait en grande partie autour du cheval et des véhicules ou engins que ce damier tractait.

L'essor du moteur à explosion a eu, en effet, deux incidences majeures. D'une part, le nombre d'artisans a singulièrement baissé, tant en ville qu'à la campagne. L'ensemble des métiers a subi une restructuration complète; certains ont disparu, d'autres sont apparus. D'autre part, les rapports de production se sont totalement modifiés. Car si, à l'échelon de l'entreprise, il est encore possible de déceler des relations de travail proches de ce qui se passait "avant", il convient de situer les rapports socio-économiques de l'ère industrielle dans le cadre global de la dépendance qui frappe désormais le secteur des métiers. L'outillage s'aourdit, se complexifie. La formation implique des réadaptations épisodiques à l'évolution technique. La capitalisation de l'entreprise augmente. Le parcours-type de l'artisan (apprenti-ouvrier-maître) devient de plus en plus rare. L'accès au statut d'entrepreneur est désormais étroitement lié à la détention d'un capital. Les relations avec les ouvriers et les membres non payés de l'entreprise (personnes appartenant à la famille proche de l'entrepreneur) s'articulent de façon hiérarchique selon des critères économiques et juridiques propres à la logique du mode de production global. La proximité de l'artisan par rapport à ses moyens de production et à ses produits s'avère un facteur moins structurant que la pression du système économique sur les prix, les salaires et les rythmes de travail.

Au XXème siècle, cette tendance à l'élimination de l'artisanat tend pourtant à s'essouffler. Certes, de nombreux artisans continuent à disparaître dans bien des domaines, mais d'autres apparaissent et beaucoup se recyclent. Il semble que le processus de concentration infinie de l'industrie pronostiqué par Marx ait atteint un plafond. La gigantisme a montré ses limites. Et dans les interstices de cette macro-production, de nombreux petits entrepreneurs s'adaptent ou même surgissent. L'innovation, la sous-traitance, la régionalisation offrent une nouvelle base de déploiement au secteur artisanal.

Dès le début du XXème siècle, les artisans ont par ailleurs créé des organismes de défense de leurs intérêts, dont la "Chambre de Commerce" est un peu partout le modèle. Les associations plus vestes comme, en Suisse, l'Union suisse des arts et métiers, sont même plus anciennes (1879). Ces regroupements, on le sait, débordent largement la notion d'artisanat. Ils sont le refuge des valeurs que Marx a appelées "petites-bourgeoises", caractérisées par l'individualisme et l'absence de perspective d'autonomie économique-politique, et impliquant la nécessité continue de conclure des alliances avec d'autres classes sociales. Ce type de rapports

s'accompagne d'une logique défensive basée sur des valeurs comme l'indépendance, la qualité et la personnalisation des services.

Comme nous le verrons à la fin de cette étude, ce n'est que tout récemment que sont apparues des conditions favorables à la dé-marginalisation de l'artisan, faisant place à des perspectives plus dynamiques⁸⁰. En effet, la "crise" de l'énergie, les difficultés des secteurs industriels traditionnels (dont la sidérurgie), les disparités régionales et internationales, ainsi que certains effets contre-productifs du progrès technique ont créé les conditions d'un renouveau de la petite entreprise et de l'esprit novateur⁸¹.

Ainsi, les enjeux survenus avec la Révolution industrielle apparaissent clairement. Le mode de production capitaliste suppose d'une part un certain développement technique (machinisme, parcellisation du travail), la liberté de commerce, la mobilité de la main-d'œuvre, certaines concentrations primordiales de capital, de savoir-faire et de forces productives, et d'autre part un univers de représentations adéquat, avec le système juridico-politique qui lui correspond. La mise en place de ce dispositif complexe s'est faite par à-coups et sur une longue période. L'artisan, en qui Leroi-Gourhan voit un pivot de nombreuses sociétés passées, change de nature en même temps que la société dans laquelle il s'inscrit. Les prémisses franc-maçonniques du début du XVIII^{ème} siècle reçoivent confirmation un siècle plus tard; en même temps que la situation de son pivot -son médiateur comme élément à dire certains⁸²-, l'ordre ancien chavire. L'ordre nouveau s'articule désormais autour d'autres agents sociaux.

La Révolution sidérurgique

Au milieu du XVIII^{ème} siècle commence l'âge du fer industriel, un second Age du Fer en quelque sorte. Grâce aux méthodes d'extraction et de traitement nouvelles,

80 La situation décrite ici s'applique à des degrés divers à la plupart des pays fortement industrialisés. Pour ce qui est des pays du Tiers-Monde, où l'existence de plusieurs modes de production encastrés dans le mode de production dominant rend la situation particulièrement complexe, cf. Rosset (1988).

81 Ce qui implique généralement d'apprendre "sur le tas", dans des domaines encore mal définis. Le recyclage des objets et des matériaux de la société industrielle offre de nombreux exemples de ces apprentissages "sauvages", de ces initiatives interstitielles.

82 En fait l'artisan, qui se situe entre l'amont des matières premières et l'aval des biens consommés, est aussi et surtout un transformateur, au quadruple plan technique, social, économique et communicationnel.

ce matériau est devenu non seulement abondant, mais aussi bon marché. Aujourd'hui, les voitures, les navires, les avions, les tracteurs, les ponts, la construction, l'univers des récipients et ustensiles, l'outillage, etc., font appel en partie ou en totalité à ses qualités: dureté, malléabilité et longévité. Fontes, fers et aciers constituant une bonne partie de la charpente matérielle de notre monde industriel. Le fer ne doit du reste pas uniquement son importance à son omniprésence, mais également à sa valeur stratégique par rapport aux diverses industries: Il fournit l'essentiel de l'outillage et des machines. Comme le suggère Mantoux (1973: 275): "Son histoire n'est pas seulement celle d'une industrie, c'est, en un sens, celle de la grande industrie toute entière".

Aujourd'hui, la situation ne présente toujours pas de véritable alternative au fer. Certes, ses substituts récents, comme les nouveaux alliages, les matériaux composites, les céramiques et les polymères à hautes performances, présentent d'intéressantes caractéristiques. Mais ils restent chers à la production et sont souvent plus difficilement réparables. Ils constituent surtout des solutions "haut de gamme" (la plus importante, probablement, se prépare dans le domaine aéronautique). La seule substitution massive (mais partielle) intervenue depuis la Révolution industrielle est celle de l'aluminium qui, dès la fin du XIX^{ème} siècle, prévaut sur le fer pour un grand nombre d'objets usuels.

Jusqu'à la Révolution industrielle du XVIII^{ème} siècle, le fer s'obtenait par réduction dans des fours utilisant comme combustible du charbon de bois. D'où des hécatombes de bois et une réelle inquiétude des édiles un peu partout en Europe. C'est dans ce contexte progressivement intolérable que, depuis la fin du XVI^{ème} siècle, des générations de chercheurs s'efforcent fébrilement de trouver un substitut au charbon de bois. La houille, connue depuis le millénaire précédent, est certes très abondante. Mais elle présente un inconvénient majeur: ses impuretés. Si on l'utilise pour réduire le fer, on aboutit à une loupe cassante et non forgeable. Dans sa première étape, la révolution sidérurgique est liée au dépassement de ce défaut⁸³.

Au début du XVIII^{ème} siècle, un maître de forge anglais, Alexandre Darby, de Coalbrookdale (Angleterre), trouve la solution. Il suffit de griller préalablement la houille pour obtenir du coke, combustible parfaitement adéquat pour réduire le minerai en fonte. Pourtant, un obstacle de taille subsiste. Pour réduire la fonte en fer, en effet, le charbon de bois reste indispensable. L'obstination et l'ingéniosité

83 Pour plus de détails sur la révolution sidérurgique anglaise des XVIII^{ème} et XIX^{ème} siècles, cf. Hyde (1977).

des maîtres de forge finiront par avoir raison de ce problème. Il faut dire que la question de l'affinage devient cruciale. En effet, les techniques minières font de grands progrès (sondages, descentes d'aération, lutte contre les eaux) et le marché se trouve peu à peu engorgé de fonte, que les Industries de traitement et de transformation, qui recourent encore au charbon de bois, n'arrivent pas à résorber.

En 1783, Henri Cort invente, près de Portsmouth, le procédé du "puddlage"⁶⁴, qui consiste à décarburer la fonte en brassant la matière en fusion en présence de scories ferrugineuses. L'affinage se fait ensuite au laminoir, procédé également nouveau. Le changement d'échelle est impressionnant⁶⁵: Mantoux cite le cas d'un établissement qui, grâce au procédé de Cort, passe en quelques années d'une production de 10 tonnes à 200 tonnes par semaine (1973: 303).

Dans le même temps, d'autres raffinements métallurgiques interviennent. Réaumur notamment fixe la terminologie et décrit les opérations de cémentation (ajout de carbone dans le métal) et de décarburation (l'inverse). Huntsman, un horloger, irrité par la mauvaise qualité des ressorts, met au point une technique d'aciérage aboutissant à un acier homogène et sans défaut. L'astuce consista à fondre le métal dans des creusets de terre réfractaire, hermétiquement clos, en présence d'un réactif constitué par de petites quantités de charbon de bois et de verre pilé.

A partir de ces savoir-faire, la nouvelle métallurgie apparaît assez complète pour accomplir un décollage industriel spectaculaire. Le fer peut désormais contribuer à l'essor des machines servant à d'autres industries et jusque-là fabriquées en bois.

D'autres inventions vinrent encore accroître les rendements de la sidérurgie: l'utilisation de machines soufflantes à cylindres, augmentant considérablement la puissance de soufflage; le développement des laminoirs, remplaçant les marteaux hydrauliques; la construction per Watt pour les forges de Wilkinson, de la région de Birmingham, d'un marteau à vapeur. Des machines à tréfiler, à couper et à façonner le métal existaient déjà; des machines à forer les fûts de canon, des tours à métaux, ainsi que des machines spéciales pour forger les clous ou tourner les vis firent également leur apparition.

84 Il semble qu'il n'ait pas été le seul. Mais l'autre inventeur, Peter Onions, vivant dans le sud du Pays de Galles, resta méconnu (Mantoux 1973: 301).

85 Suite à la faillite de son principal créancier, Cort se trouve ruiné et son brevet tombe dans le domaine public. Cette appropriation facilitée de son procédé par l'industrie sidérurgique tout entière pourrait bien avoir encore accéléré sa diffusion.

L'impact direct et indirect de ces innovations va s'avérer considérable: sur l'outillage et les machines, sur l'abondance et la baisse du prix du métal, sur la possibilité d'usiner à la machine des outils et des objets réalisés auparavant à la main. Ce processus sur-déterminera aussi l'évolution de tous les petits métiers du fer, dont la forge rurale.

"Ces inventions n'avaient pas seulement pour effet d'accélérer le travail et de réaliser une économie sur la main d'oeuvre: avant tout, elles assuraient cette précision parfaite de l'exécution, cette régularité absolue des formes, dont on avait pu jusque-là se passer, mais qui devenait indispensable. Les machines ont servi à fabriquer d'autres machines. En développant son propre outillage, la métallurgie a contribué à perfectionner celui de toutes les autres industries." (Mantoux 1973: 307)

Bien souvent, les innovations ont entre elles des relations de complémentarité, convergent ou se stimulent les unes les autres⁸⁶:

"La machine à vapeur que Wilkinson, en 1775, commanda pour les forges de Bradley, Watt n'aurait pu la construire, si Wilkinson ne lui avait d'abord fourni des cylindres métalliques d'une forme irréprochable, tels qu'on eût vainement essayé d'en fabriquer par les anciennes méthodes." (Mantoux op. cit.: 319)

Dans le même ordre d'idées, l'industrie sidérurgique anglaise commence, à partir de la fin du XVIII^{ème} siècle, à participer à l'autre grande révolution industrielle anglaise de ce siècle, celle du coton, dont l'avènement définitif n'a été possible que grâce au développement des nouvelles machines métalliques. Selon Mantoux (op. cit.: 275), ces deux industries n'ayant pratiquement rien en commun, seules des causes très générales peuvent avoir suscité ce mouvement de complémentarité. Cet effet d'entraînement est l'essence même de la Révolution industrielle.

Au début du XVIII^{ème} siècle, la sidérurgie anglaise était en complète décadence, passablement disséminée et coûteuse en capital; elle produisait peu, semblait incapable de rivaliser avec la production de certains pays comme la Suède ou l'Allemagne, et devait importer une large partie de ses besoins en fer (de la Suède surtout). Sous l'effet de la révolution sidérurgique, la production nationale passe en un siècle de 17 000 tonnes de fonte à 250 000 tonnes (1812). Dans ce même laps de temps, aucun pays au monde ne parvient à accroître significativement sa production. Il est vrai que, par manque de savoir-faire, par manque de conditions

86 Cf. aussi Ducassé (1946: 73).

générales favorables, celle-ci reste liée à des méthodes d'avant la révolution sidérurgique. En Angleterre, en revanche, l'essor de la sidérurgie domine la scène, s'accompagnant d'un profond mouvement de transformation sociale et économique.

"La plupart des grands établissements métallurgiques (...) se sont fondés à l'écart des grands centres, et l'usage du coke dans les hauts-fourneaux, le puddlage, le procédé de Huntsman pour la fabrication de l'acier, s'ils n'ont pas modifié sur le champ les habitudes techniques des quincailliers de Birmingham et des couteliers de Sheffield, ont singulièrement aidé à la fortune de leurs entreprises et à la croissance de leurs villes." (Mantoux 1973: 376-377)

De façon plus générale, les innovations apparues en Angleterre entre 1710 et 1790 ont débouché sur un puissant mouvement intersectoriel, devenu assez tôt attractif pour les milieux financiers⁸⁷. Leur engouement s'est affirmé parallèlement à une importante transformation des esprits. Dans ce sens, le rayonnement du maître de forge Wilkinson, qui fut le premier à croire à une utilisation large du fer comme matériau utilitaire, a probablement joué un rôle essentiel. Il fut l'un des maîtres d'œuvre du fameux pont jeté sur le Severn, assemblé à partir de poutrelles en fonte, inauguré en 1779. Quand il parla de construire des bateaux à coque métallique, ses contemporains le jugèrent atteint de folie du fer. Le bateau fait de plaques de tôles boulonnées lancé sur la Severn en 1787 convainquit les plus incrédules.

Le fer semble alors avoir des applications sans limites. La substitution des machines industrielles en bois, qui s'usent vite, par des machines en fer, se généralise. Certaines machines, à l'image des laminoirs, des tours à métaux et des marteaux hydrauliques, ne pouvaient tout simplement pas être fabriquées à partir d'un autre matériau que le fer. En 1788, Wilkinson exécute une commande de seize pièces de tuyaux de fonte pour la ville de Paris. Une civilisation du fer industriel est en train de naître.

La Révolution sidérurgique a découlé de la conjonction de quatre facteurs favorables: la présence du fer, celle de la houille, le voisinage de cours d'eau propres à fournir la force motrice et, finalement, l'existence de moyens de transport

87 Certains maîtres de forge, à l'exemple de Crawshay ou de Wilkinson, deviennent eux-mêmes de véritables potentats industriels.

adéquats, bateaux ou/et chemins de fer⁶⁶. Durant tout le XVIIIème siècle, l'Angleterre restera le seul pays où l'ensemble de ces éléments interagissent favorablement.

Les suites de cette révolution auront pour terrain la planète entière. Mentionnons cependant les principales innovations qui marquèrent, aux XIXème et XXème siècles, le développement de la sidérurgie :

- le procédé Bessemer qui, dès 1856, utilise de l'air préalablement réchauffé pour atteindre des températures supérieures à celles de fusion du fer pur (1600 à 1650 degrés Celsius), permettant la combustion des impuretés et une coulée en continu;
- l'élaboration du four Siemens-Martin, en 1878, allant dans le même sens, mais autorisant l'usage de cornues de très grandes dimensions, qui passent d'une tonne en 1858 à dix tonnes avec le nouveau procédé (soixante tonnes en 1940);
- en 1886, l'électrometallurgie de l'aluminium ouvre la voie à la réduction à l'électricité;
- au lendemain de la Deuxième Guerre mondiale, la capacité de produire de l'oxygène pur bon marché autorise la production d'acier en milieu sur-oxygéné, de très haut rendement.

Notons encore que, dès la seconde moitié du XIXème siècle, la plupart des développements techniques et des astuces industrielles deviennent possibles, d'une part grâce à l'accroissement des connaissances tant en thermodynamique que dans la cinétique et la direction des réactions chimiques sidérurgiques et, d'autre part, grâce à une instrumentation de plus en plus perfectionnée. La connaissance et le contrôle des métaux s'améliorent considérablement avec le microscope (1865), le pyromètre thermoélectrique (fin du XIXème siècle), à l'aide duquel il devient possible de suivre graduellement les températures entre 20 et 1800 degrés Celsius, et les techniques d'émission de rayons X qui, dès le début du XXème siècle, offrent la possibilité d'examiner la structure cristalline du métal.

Durant le même temps, les procédés industriels de forgeage, de laminage, d'étrépage et d'extrusion propres à la sidérurgie moderne se perfectionnent. Plus récemment ont été élaborés des alliages à hautes performances, considérés

66 Les moyens de transport étaient également coûteux en matériaux et en combustibles, ce qui explique que, pour les pays où les conditions favorables à un essor "à l'anglaise" n'étaient pas réunies, le développement de la sidérurgie se soit transformé en cercle vicieux.

comme indispensables dans de nombreux domaines, aussi différents que les forages pétroliers et la dentisterie, par exemple.

Aujourd'hui, bien entendu, la révolution sidérurgique anglaise ne pèse plus du même poids sur la transformation technique et économique de la planète. Les grands pays producteurs de fer sont, dans l'ordre: l'URSS, les USA, le Canada, la France, la Suède, l'Inde et la Chine. Le Japon, qui ne produit pas beaucoup de fer (il a même mené une guerre en partie pour combler cette lacune, semble-t-il), en traite et en consomme en revanche beaucoup. Dans les années 1970, chaque Japonais consommait théoriquement 710 kg de fer par an, contre 605 pour un ressortissant des Etats-Unis. Ces chiffres traduisent parfaitement l'ampleur et surtout la complexité du phénomène sidérurgique. Le fait que le plus gros consommateur ne soit somme toute qu'un tout petit producteur témoigne d'une part, du faible prix des métaux ferreux, et d'autre part, de la relative autonomie des réseaux de production et de distribution d'objets à base de fer.

LA REVOLUTION INDUSTRIELLE, L'UNIVERS RURAL, L'EVOLUTION DES METIERS DU FER ET LES INDICATEURS DU CHANGEMENT DANS LE CANTON DE VAUD

Le canton de Vaud, un canton agricole jusqu'au milieu du XIXème siècle

Selon Chevallaz (1949), à la fin de l'Ancien Régime et jusqu'au milieu du XIXème siècle, le Pays de Vaud⁸⁹, demeure fondamentalement agricole: peu "d'industries", pas de véritable machinisme à signaler⁹⁰. Plus de 80 % de la population du canton habite en milieu rural et même les agglomérations "urbaines" conservent une vocation agricole marquée. L'agriculture est prospère et représente un facteur de structuration sociale et idéologique de premier plan.

⁸⁹ Rappelons qu'en 1803, le Pays de Vaud est devenu un canton de la Confédération helvétique.

⁹⁰ La production de l'Arc jurassien fait quelque peu exception.

Le sous-sol recèle bien quelques matières premières: pierre, chaux, ciment, tourbe, lignite, anthracite, sel et fer (un peu). Les cours d'eau sont à même de fournir une force motrice appréciable. Les routes et les chemins, hérités de l'époque bernoise, sont de bonne qualité. Le brigendage, sous l'effet conjugué d'une certaine prospérité et de la répression, a disparu. Tout paraît donc mûr pour un essor économique de type anglais. En raison d'une indiscutable inertie des mentalités, pourtant, il ne se réalisera pas tout de suite⁹¹.

Au début du XIX^{ème} siècle, le Pays de Vaud est un véritable cas d'école de la théorie physocratique, laquelle prône la valeur suprême des richesses extraites de la terre (plusieurs Vaudois ont d'ailleurs subi une influence directe de ce mouvement). Les grandes étapes de l'évolution du monde rural ont déjà été évoquées. Parmi les facteurs qui ont concouru à accroître la productivité agricole, il vaut la peine de mentionner l'adoption des cultures fourragères et la suppression des jachères aux XVI^{ème} et XVII^{ème} siècles. Dans le domaine technique, le développement progressif des équipements et des moyens de transport a joué un rôle crucial dans l'intensification des flux. Il s'agit surtout de l'attelage en ligne, de l'usage du collier, des nouvelles techniques de construction des véhicules agricoles et du développement des chemins. La propriété foncière, enfin, connaît des réajustements juridiques⁹², adaptant le droit à la structure productive émergente.

A l'aube du XVIII^{ème} siècle, l'artisanat, rural comme urbain, sert essentiellement d'appui technique pour l'agriculture (outillage et réparation d'objets). Partout, le ferrage des chevaux réclame le maréchal, la fabrication et l'entretien des véhicules font appel au charron, au forgeron et au bourrelier. Notons que la pratique des métiers est peu valorisée. L'artisanat attire même si peu les indigènes que l'on doit souvent recourir à "l'étranger", italien, suisse allemand ou autre (cf. les divers travaux de Pelet, notamment).

Dans le Pays de Vaud, les associations professionnelles n'ont jamais été très puissantes et la main d'oeuvre qualifiée a toujours connu mobilité et ouverture. Pelet (1953: 133) estime cependant qu'au début du XVIII^{ème} siècle, malgré leur faible pouvoir, les organismes corporatistes constituaient un frein à l'innovation tant

91 Pour un tableau vivant de cette période, cf. notamment Chevallaz (1949) et surtout Pelet (1953: 131-132).

92 Il ne semble pas qu'ils aient revêtu, dans le Pays de Vaud, le caractère violent des "enclosures" anglaises par exemple.

technique qu'économique⁹³. Le Jura, région isolée, fait exception et développe dès le XVII^e siècle une vocation d'activité mixte, combinant agriculture et petite ou moyenne industrie de précision⁹⁴ (cf. notamment Pelet 1953, 1983, Jaccard 1959 et Jéquier 1983).

Le climat politique, socio-économique et culturel esquissé jusqu'ici explique probablement pourquoi les Vaudois résistent initialement aux premières initiatives d'industrialisation. Entre 1830 et 1880, pourtant, le canton de Vaud, comme diverses régions européennes, bascule dans l'ère industrielle.

Les étapes structurelles de l'essor industriel dans le canton de Vaud

Dès les années 1820, s'amorce la convergence entre l'esprit d'entreprise, l'accumulation de capitaux et la volonté d'investir et de mener des recherches dans le domaine des machines. Les systèmes productifs classiques (ateliers, manufactures, industries à domicile), sont peu à peu supplantés. Les premières machines, et avec elles les processus productifs qui leur correspondent, font leur apparition en 1819 (chocolaterie) et en 1828 (papeterie). Comme l'indique Pelet (1953: 136): "Ces usines prennent la première place dans leur branche".

Pelet, Jaccard (1959) et les auteurs des volumes III et VIII de l'Encyclopédie vaudoise (1972, 1980) ont mis en évidence les différents facteurs de ce processus complexe et global que constitue l'essor industriel vaudois du XVIII^e siècle. Les changements d'échelle qui le caractérisent affectent toute une série de secteurs:

- le développement des banques, restreint aux établissements d'épargne et de crédit agricole jusque dans la deuxième moitié du XIX^e siècle, lié ensuite au développement du tourisme et des lignes de chemin de fer privées (1840-1880) et finalement dominé par les établissements les plus puissants, souvent extérieurs au canton de Vaud;
- le développement des assurances, tout d'abord avec une assurance incendie (1811), complétée par une assurance sur les biens mobiliers (1849), une assurance privée sur la vie ("La Suisse") en 1858 et enfin sur la responsabilité civile en 1895;

93 Pour plus de détails sur cette question du développement inégal des corporations dans le Pays de Vaud ou ailleurs en Suisse, cf. Bugnon (1952: 43-45) et Jaccard (1959: 25).

94 Horlogerie, boîtes à musique, machines-outils, dispositifs techniques de manipulation du son et de l'image.

- toujours dans le domaine économique, la création de la Chambre vaudoise de l'industrie en 1859, l'apparition dès 1930 des toires industrielles, la mise sur pied, en 1863, d'une Société de cautionnement industriel et, en 1935, d'un Office vaudois de cautionnement mutuel pour artisans et commerçants (1935);
- l'édification de réseaux d'énergie, de transports et de communications de plus en plus rapides, innovant, tout d'abord avec les bateaux à vapeur, puis vers la fin du XIX^{ème} siècle avec l'électricité, très tôt associée à l'éclairage et à la propulsion des chemins de fer⁹⁵, et enfin avec les produits pétroliers et le moteur à explosion, sans oublier la poste et le téléphone, de juridiction confédérale dès 1851;
- en 1848, la suppression des barrières douanières cantonales, qui renforce la cohésion confédérale et qui, plus qu'un simple changement d'état d'esprit, sanctionne la puissance naissante de groupes politico-économiques favorables à l'expansion industrielle;
- le développement de l'Académie (que les Bernois avaient fondée en 1537) puis de l'Université de Lausanne (1890-91), et surtout, dès le milieu du XIX^{ème} siècle, d'une école d'ingénieurs liée à l'Université et destinée à former la main d'œuvre nécessaire pour édifier et entretenir les dispositifs complexes évoqués jusqu'ici (ponts, tunnels, nouveaux matériaux, appareils de communication, de mesure, etc.);
- la création des écoles techniques et professionnelles (les premières lois sur l'apprentissage datent du XIX^{ème} siècle);
- l'engouement et le sens de l'entreprise des détenteurs de capitaux, petits et grands, favorisant dès les années 1820 l'apparition d'un machinisme local, dans la branche alimentaire tout d'abord, avec Nestlé et les fabricants de chocolat, puis dans l'imprimerie et l'édition, mécanisées dès les années 1850, et enfin dans les domaines les plus divers comme les isolants, le traitement de surfaces, l'électro-mécanique, la maîtrise du son, etc.⁹⁶

La composante démographique de cette mutation n'est pas la dimension la moins spectaculaire. Au XVIII^{ème} siècle, Vevey, Yverdon et Morges sont de petites villes très commerçantes et ambiteuses, tandis que Lausanne apparaît comme étant un gros bourg rural. L'essor industriel du XIX^{ème} siècle suscite un fort exode de la

95 Une idée de l'expansion et de la décentralisation accomplies grâce aux chemins de fer, tout d'abord privés, puis contrôlés par une régie nationale dès 1903: en 1918, le canton de Vaud compte 630 km de voies ferrées et plus de 300 gares (Pelet 1953: 140).

96 Mentionnons aussi quelques industries "tourdes": chaux et ciment, tuileries, verreries -quelques unes étant mécanisées dès 1819-, Ateliers mécaniques de Vevey, Câbleries de Cossonay, etc.).

campagne vers les villes et consacre Lausanne, et de manière plus générale le bassin lémanique, comme site privilégié du développement économique du canton. En 1800, Lausanne a moins de 10 000 habitants; en 1850, 17 000 et en 1900, 45 000. Dès le milieu du XIX^{ème} siècle, il s'agit d'un véritable centre et ses magasins attirent des gens d'une grande partie du canton. Les trois petites villes précitées, ainsi que Montreux, Nyon et Yverdon, jouent à leur niveau un rôle similaire. Au XX^{ème} siècle, le développement des véhicules à moteur, et tout particulièrement celui des camions et des autocars, qui complèteront la capacité et la décentralisation des transports par chemin de fer, permettront aux régions périphériques d'être pleinement concernées par la Révolution industrielle vaudoise.

Dans un premier temps, il est incontestable que cet essor industriel a profité à l'agriculture. L'amélioration de l'outillage et l'apparition des premières machines ont permis un accroissement sensible des rendements agricoles. Il existe, du reste, une relation étroite entre la mécanisation générale et celle de l'agriculture locale:

"La mécanisation de l'agriculture entraîne la création d'ateliers importants dans les régions campagnardes. A Ballens, la maison Allmand fabrique des élévateurs pour le foin. Henriod frères, à Echallens, montent des charries. Les ateliers Plumettaz, transférés de Vevey à Bex depuis 1947, créent des instruments aratoires pour le vignoble: houes, charries viticoles, mototrouils, puis petits tracteurs munis d'un cabestan, qui s'exportent en France, en Algérie et jusqu'en Israël" (Pélet 1953: 148).

Dans un deuxième temps, les acquis de la Révolution industrielle, par les effets profonds qu'elle a exercés sur l'ensemble de la société, a également transformé les conditions dans lesquelles évoluent les agriculteurs. Ironie: plus l'agriculture bénéficie des retombées industrielles, directes comme indirectes, moins il y a d'agriculteurs pour en profiter! En effet, en même temps qu'augmentent la capitalisation et le rendement des exploitations agricoles, le nombre d'exploitants diminue, pour une surface globale presque constante. Les artisans qui constituent l'appoint technique de l'économie rurale ont, eux aussi, subi les effets de cette restructuration.

L'évolution des métiers du fer

Bien que s'appuyant sur une industrie bimillénaire, comme le formule Pelet (1974), la sidérurgie vaudoise n'est jamais véritablement devenue industrielle. A la fin de l'Ancien Régime, sa situation ressemblait à celle de la sidérurgie anglaise du début du XVIIIème siècle (Industrie d'extraction et de réduction du fer désuète). Les conditions comparables à celles qui ont présidé à la révolution sidérurgique anglaise ont ensuite tout simplement fait défaut.

Souvenons-nous des ingrédients de la réussite anglaise: un fer de qualité et de la houille en abondance, des moyens de transport terrestres et maritimes, auxquels il faut ajouter les capitaux et l'état d'esprit nécessaires à l'innovation et à la création d'entreprises. Or, pour commencer, le fer vaudois, dans un contexte de haute concurrence, s'est avéré de médiocre qualité. Ensuite, la houille, "exploitée presque sans interruption de 1709 à la Première Guerre mondiale, (...) ne sert pas au développement de la métallurgie, car les forgerons craignent sa trop grande quantité de soufre" (Claude 1974: 11). Le même auteur souligne du reste le "peu d'importance des couches vaudoises: si, du point de vue de leur origine et de leur formation, nos charbons sont semblables à ceux des grands bassins houillers européens, la proportion entre charbon et couches stériles qui l'entourent est bien différente. Il n'est pas rare dans les beaux gîtes européens que le 10 à 30 % des couches soit constitué de charbon d'épaisseurs diverses, allant de quelques centimètres à 3 ou 4 mètres. Il n'est donc pas question de comparer ces gisements aux quelques centimètres de nos filons" (ibid.). Les moyens de transports, eux, sont apparemment au rendez-vous; mais on sait aujourd'hui qu'aucun grand pays producteur de fer n'est dépourvu d'accès à la mer. Enfin, la subtile combinaison des capitaux et de l'esprit d'entreprise, nous l'avons vu, ne s'est pas réalisée tout de suite. De toute manière, les lacunes entraînées par les insuffisances d'un seul de ces aspects se seraient avérées rédhibitoires.

Dans la première décennie du XIXème siècle, lorsque Napoléon frappe de restrictions sévères l'exportation de fonte en direction de la Suisse, les autorités vaudoises financent des recherches pour trouver sur place une solution sidérurgique à la pénurie soudaine. Un spécialiste est mandaté et, finalement, un site retenu (aux Charbonnières, à la Vallée de Joux). Après 13 ans d'obstination et d'expériences multiples, les conclusions tombent: la qualité des gisements locaux est médiocre (faible fusibilité, impurités) et leur fer ne s'avère réductible que dans une trop faible proportion (par rapport au poids de minéral initial), rendant son coût

prohibitif⁹⁷. Entre-temps, les importateurs vaudois trouvent le moyen de contourner l'embargo en faisant venir le fer sous des formes autorisées. Peu après, de toute manière, l'aventure napoléonienne tourne court. C'est alors que le fer anglais, sans concurrence, arrive sur le marché vaudois, rendant dérisoire toute tentative du genre de celle des Charbonnières.

Le sidérurgie vaudoise du XIXème et du XXème siècles sera donc limitée à des activités de diffusion et de petite transformation. L'essentiel des efforts de cette branche se situera désormais dans la petite et la moyenne entreprises, qu'il s'agisse de construction métallique ou de fabrication de machines. Les grandes usines ne seront jamais nombreuses: Ateliers Mécaniques de Vevey, Câbleries de Cossonay et Ateliers CFF d'Yverdon. Dans ce cadre, les marchands de fer jouent naturellement un rôle important. Les forgerons ruraux, notamment, seront dépendants d'eux pour la qualité, la rapidité d'approvisionnement et les facilités de paiement.

Dans le domaine agricole, il faut mentionner l'essor et la disparition de trois entreprises de matériel rural: les Forges Leresche & Cie de Vallorbe, qui fabriquaient depuis 1582 des bèches, des pelles, des pioches et d'autres outils utilisés pour le travail des champs et des forêts; les Forges des Creux, à Ballaigues, fondées en 1783, qui ont fabriqué jusqu'en 1956 faux, brouettes et manches d'outils en bois; de même, un département des Ateliers mécaniques de Vevey produisant des tracteurs s'est fermé en 1962. Que reste-t-il aujourd'hui de la production industrielle vaudoise d'équipements agricoles?

*Allamand SA à Ballens, dont les origines remontent à 1830, a définitivement cessé la fabrication de charrues et d'autres machines agricoles en 1976. Elle se consacre depuis lors exclusivement à la représentation et à l'entretien, dans de nouveaux locaux à Tolochenaz, de tracteurs et de machines agricoles surtout étrangères.

Une demi-douzaine d'entreprises, fondées pour la plupart au lendemain de la Deuxième Guerre mondiale et occupant ensemble un peu plus de 200 personnes, continuent de nos jours la fabrication de machines agricoles.

97 Il faut ajouter qu'outre son faible rendement, l'opération sidérurgique amorcée dans cette affaire présentait un autre inconvénient: elle aurait occasionné un formidable gaspillage de bois, ce qui eût achevé d'effrayer les autorités responsables.

Paul Henriod SARL, à Echallens, en revanche, est centenaire. Cette maison produit des charrues trisoc, bisoc et monosoc ainsi que des chargeurs frontaux brevetés. De plus, elle assure la réparation de machines agricoles et de tracteurs.

Le domaine de la machine agricole est aujourd'hui entre les mains de quelques grands groupes industriels étrangers, notamment nord-américains et européens. Plusieurs anciens établissements vaudois en sont devenus les représentants." (Vallat 1980: 34).

En milieu urbain se développent, dès la moitié du XIX^{ème} siècle, de nombreuses petites et moyennes entreprises de construction métallique (petite et grande serrurerie). Tous les forgerons qui ont participé à cet essor et survécu à la diminution du cheptel chevalin ont dû se former et s'équiper.

A l'intérieur de ce vaste processus, les différents métiers du fer ont donc tenté de s'adapter. Les ferronniers et les forgerons d'art, qui ont toujours constitué une filière à part, ne disparaissent pas et connaissent même, à la fin des années 1960, un véritable renouveau (cf. la III^{ème} partie). Dès la fin de la Seconde Guerre mondiale, les mécaniciens agricoles supplantent, mais en nombre plus restreint que leurs prédécesseurs, les forgerons-maréchaux des campagnes. Les ferblantiers-appareilleurs, quant à eux, suivent l'essor des métiers de la construction.

Cette étude s'est focalisée sur la transformation de la forge rurale. Mais si l'on se place au niveau des causes et des macro-changements, des nuances importantes apparaissent. Ainsi, les forgerons ruraux⁹⁸ subsistent plus longtemps que certains autres artisans du cheval comme les bourriers (qui se convertissent dans d'autres métiers du cuir, ou même dans la tapisserie, suivant en cela les selliers); plus longtemps également que les tonneliers, tanneurs, chaudronniers et finalement que charrons, qui se font quincailleurs, fabricants de skis ou d'échelles. En fait, à moyen terme et parmi de nombreuses professions artisanales rurales, les facultés d'adaptation des forgerons se sont avérées les meilleures, suivant d'assez près la restructuration progressive de l'agriculture et de l'industrie forestière. Le diminution de la population des forgerons ruraux est un des derniers processus en date dans la lente mutation de la campagne dans notre société. Il s'agit d'un analyseur du passé récent, du présent, voire du futur immédiat.

98 Les problèmes terminologiques entourant les fonctions de forgerons et de maréchaux seront évoqués dans le chapitre suivant.

Jusqu' dans les années 1920, grâce au ferrage des chevaux et aux besoins en ferrures et cercles de roues pour les véhicules, agricoles ou autres, et en outils pour le travail des champs et du bois de forêt, les forgerons occupent dans la société rurale une place qu'on peut qualifier de centrale. Certes, de plus en plus, la réparation tend à se substituer à la confection des objets. Mais les fers à cheval, les cercles de roues et les haches font encore les beaux jours de ces artisans, témoignant qu'au-delà de quelques changements en profondeur, l'agriculture a longtemps su maintenir une certaine continuité. La mécanisation de l'agriculture comme de la viticulture n'a du reste pas immédiatement transformé les rapports techniques traditionnels. Le problème de la complexité des machines ne s'est pas posé avant l'entre-deux guerres. Jusqu'à cette époque, les engins utilisés prolongeaient souvent des techniques déjà connues et pouvaient être réparés *relativement facilement par les forgerons. En fait, vu la faible quantité d'agriculteurs touchés par ce phénomène et l'étendue limitée de cette mécanisation dans les exploitations qui y recourent, les problèmes d'adaptation restaient l'exception.* Le nombre de forgerons baissait, mais davantage par non remplacement des aînés que par la mise au chômage de ceux qui exerçaient encore. Les ouvriers des patrons forgerons qui n'avaient plus assez de travail pour deux (ou trois) ont facilement trouvé de l'embauche dans les usines métallurgiques, moyennes ou grandes.

Une des raisons pour lesquelles les forgerons ont pu subsister plus longtemps que les artisans précités (il y a toujours des exceptions, bien entendu), réside probablement dans leur multifonctionnalité. Les forgerons ruraux, en grande majorité, n'étaient pas des spécialistes, mais des artisans aux attributions diverses. Pour exploiter les terres et les forêts, le fer était devenu un matériau stratégique et, au cours des siècles, les situations requérant le savoir-faire du forgeron s'étaient multipliées.

La première phase de mécanisation, qui s'est en partie appuyée sur ce service après-vente tout trouvé que constituaient les forgerons en exercice, n'a donc rien bouleversé. Ce n'est que dans la mesure où cette mécanisation préparait un redimensionnement des exploitations, une diminution du nombre d'exploitants, une mécanisation encore plus forte et plus complexe, qu'à long terme, la pertinence du savoir-faire des forgerons s'est trouvée mise en question. Le franchissement de ce *paller qui, sous le coup de la Révolution Industrielle, s'élabore lentement au XIXème siècle, puis plus rapidement dans la première moitié du XXème siècle, s'opère de façon décisive et irréversible au lendemain de la Deuxième Guerre mondiale.* Cette étape contemporaine de l'histoire de la forge rurale fera l'objet de

la troisième partie de ce travail. Auparavant, l'univers de le forge Baertschi aura jeté un éclairage plus approfondi sur la fonction, le mode de faire, le rayonnement et les difficultés d'un forgeron rural vaudois au XXème siècle.

Quelques Indicateurs du changement en milieu rural

Le changement implique souvent un entrelecs de processus et nous avons vu que c'était le cas pour l'évolution de la fonction de forgeron. Longtemps pivot technique d'une société intéressée à son savoir-faire en matière d'outillage, voire d'armement, l'artisan du fer a connu diverses étapes de spécialisation (ou de diversification, selon le point de vue où l'on se place). Une des figures ayant émergé de cette différenciation est celle du forgeron rural. Si nous nous reportons à une époque plus récente, cet artisan, sous l'effet des conséquences directes et indirectes de la Révolution industrielle, a subi une pression progressive qui l'a fait passer d'une marginalité statutaire à une marginalité statistique et, en partie, économique. Avec les transformations accompagnant l'essor industriel de ces deux derniers siècles, le densité géographique des forgerons ruraux a en effet baissé; pour une partie de ceux qui sont restés dans le métier, les travaux sont devenus rares et la subsistance problématique.

Dans cette première partie, la trajectoire du forgeron rural a été envisagée sous un angle macroscopique. Il s'agissait de dresser l'inventaire des composantes et des étapes du processus qui a conduit, ces cinquante dernières années, à la mise en péril du métier de forgeron. Précisons maintenant, à l'aide de quelques chiffres et graphiques, les contours de l'image ainsi esquissée. Dans la mesure où les sources sont parfois lacunaires, ou changent de référent au cours du temps, les éléments statistiques pris en compte seront tantôt vaudois, tantôt suisses. De façon générale, pour ces cent cinquante dernières années, la santé de l'agriculture vaudoise est légèrement meilleure que la moyenne helvétique⁹⁹.

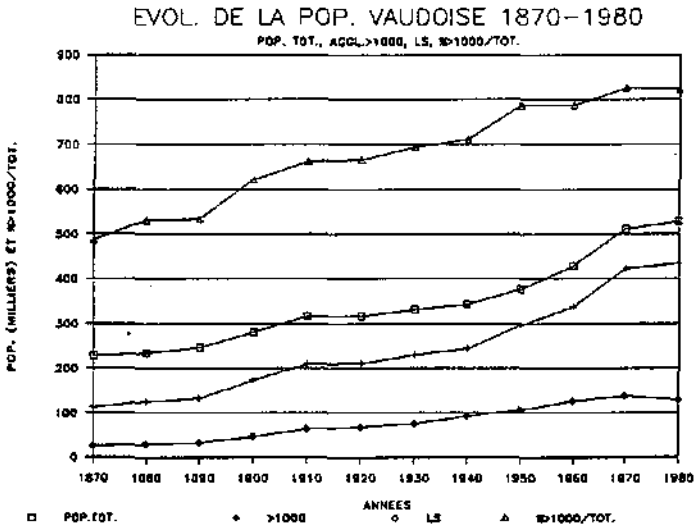
Les données présentées ici ont une portée avant tout illustrative. A travers elles, l'objectif est d'ébaucher une image aussi concrète que possible de la relation entre la transformation du monde rural et la baisse de la densité géographique des forgerons. Pour ce faire interviendront des chiffres concernant l'évolution du

99 Cette prospérité est due à plusieurs facteurs, notamment: diversité des terroirs et des climats (dont on peut se faire une idée dans Vallat 1980), taille des exploitations supérieure à la moyenne du pays, tradition d'héritage ne favorisant pas la dispersion des domaines.

rapport entre la composante urbaine et la composante rurale de notre société, la diminution du cheptel chevalin, la mécanisation de l'agriculture et la densité des forgerons ruraux, en Suisse ou dans le canton de Vaud.

Le premier de ces points est délicat. Qu'est-ce qui est rural ou ne l'est pas? Deux variables, dont il s'agit de suivre l'évolution dans le temps, peuvent dans une certaine mesure en rendre compte: le degré d'urbanisation du territoire et le nombre d'exploitations agricoles.

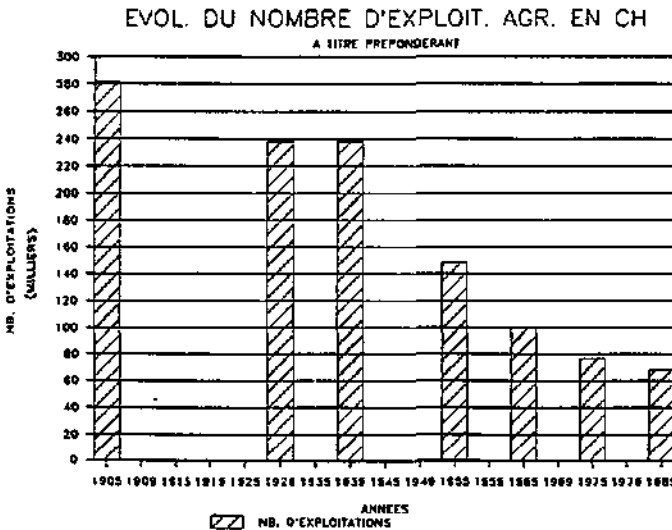
Fig. 1: Evolution de la population vaudoise entre 1870 et 1980: pop. de Lausanne, pop. des communes de plus de 1000 habitants, pop. totale et pourcentage représenté par la pop. des communes de plus de 1000 habitants par rapport à la pop. totale. Tiré de l'*Annuaire statistique du canton de Vaud 1986*.



La fig. 1 montre la croissance démographique de la population vaudoise, en distinguant les communes de moins de 1000 habitants des autres, postulant le caractère plus "rural" des premières (nous verrons dans la dernière partie de ce travail ce que peut recouvrir la notion de "rural"). Entre 1870 et 1980, le nombre de communes de plus de 1000 habitants passe de 38 à 76; mais par rapport au

nombre total de communes dans le canton -385-, elles restent largement minoritaires. Pourtant, en 110 ans, le pourcentage de la population vaudoise vivant dans ces communes plus peuplées passe de 49 à 82 %. On constate trois paliers de croissance: un premier, dès 1900; un autre, dès les années cinquante, juste après la Deuxième Guerre mondiale; enfin, un troisième, spectaculaire, dès les années soixante-dix, lié au développement des communes péri-urbaines¹⁰⁰ et des autoroutes¹⁰¹.

Fig. 2: *Nombre d'exploitations agricoles, à titre principal ou prépondérant, en Suisse, entre 1905 et 1985. Tiré du Recensement fédéral des entreprises, exploitations agricoles, SS 151, SS 419, SS 580 et SS 86 (1985). Berne: Office fédéral de la statistique.*



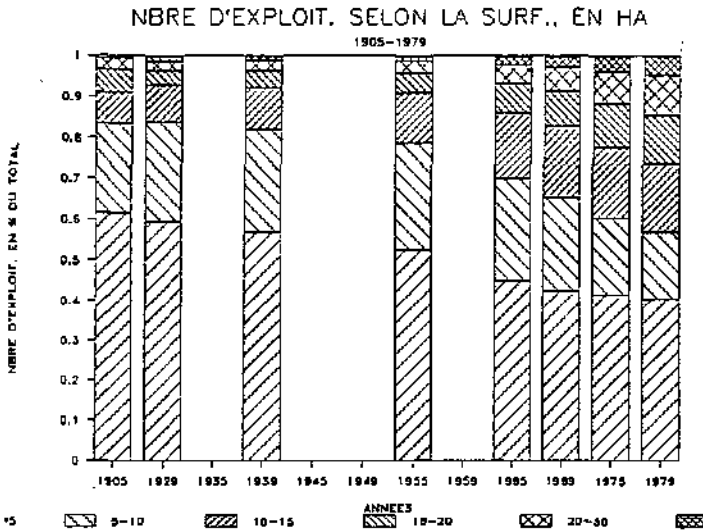
La fig. 2 montre, sur le plan suisse, l'évolution du nombre d'exploitations dites "à titre principal". La population agricole qu'elles occupent diminue encore plus

100 Celles de l'agglomération lausannoise, selon l'Annuaire statistique du canton de Vaud 1986, sont au nombre de 24 en 1970 et de 42 en 1980, tandis que 13 communes du district de Nyon sont incluses, dès 1980, dans l'agglomération genevoise.

101 Si l'on voulait approfondir la question, de nombreux facteurs seraient à prendre en compte, ne serait-ce que l'immigration étrangère ou l'inégalité du rapport entre la natalité et la mortalité en milieu urbain et en milieu rural.

rapidement et si au début du siècle, 25 % des personnes actives travaillent dans le secteur primaire (contre plus de 56 % en 1860), en 1930, elles ne sont plus que 20 %, chiffre qui restera stable, voire augmentera légèrement jusqu'à la fin de la Deuxième Guerre mondiale; en 1965, la population employée dans l'agriculture ne compose plus que 8 % des actifs; en 1985, moins de 6 %¹⁰².

Fig. 3: Evolution de la répartition des exploitations agricoles suisses, groupées par classes, selon la surface en hectares, entre 1905 et 1979. Tiré du Recensement fédéral des entreprises, exploitations agricoles, SS 151, SS 419, SS 580 et SS 86 (1985). Berne: Office fédéral de la statistique.



Durant le même temps, en revanche, la surface agricole globale ne varie guère et l'évolution de la surface des exploitations agricoles donne une bonne idée de l'accroissement des seuils de rendement et d'optimisation du matériel. Bien qu'il

102 Parmi les difficultés habituelles des milieux agricoles, signalons les problèmes de transmission du patrimoine d'une génération à l'autre et le nombre toujours croissant de fermiers (près de 40 % des exploitations agricoles en 1985), dont la précarité de situation devient de plus en plus incompatible avec les énormes investissements (et donc l'endettement) nécessaires au maintien de la compétitivité des entreprises.

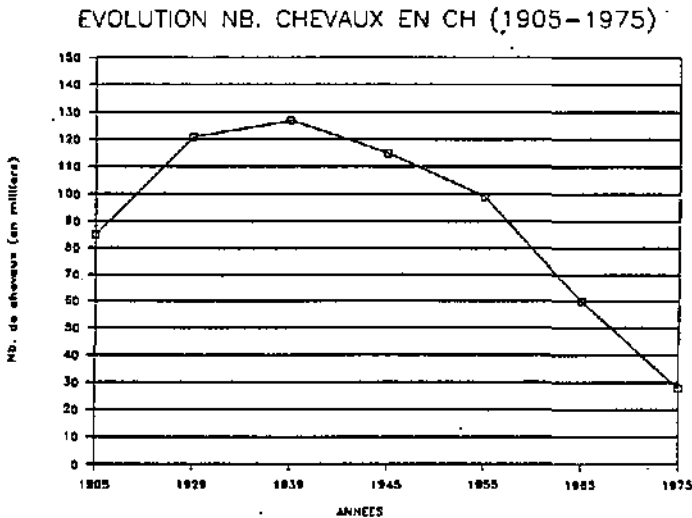
s'égisse d'un domaine quelque peu disparate sur le plan statistique¹⁰³, certaines tendances se dégagent néanmoins. Un premier palier est franchi entre 1905 et 1929, avec l'accroissement des exploitations de 5 à 10 hectares et de 10 à 15 hectares. Un second palier est franchi dans les années soixante, à n'en pas douter en raison du degré de mécanisation globale de l'agriculture suisse où, pour la première fois, les exploitations supérieures à 5 hectares constituent une majorité. Un classement plus fin, qui viserait par exemple à tenir compte des surfaces des exploitations dites "à titre principal"¹⁰⁴, en général plus élevées que les moyennes de la fig. 3, devrait aussi faire intervenir les différences régionales (climat, morphologie du terrain), le type de production et l'altitude; ceci, dans le cadre de cette étude, nous mènerait trop loin. Notons tout de même que les chiffres vaudols, ici encore, sont plus élevés que ceux de la Suisse: en 1980, la surface agricole utile moyenne d'une exploitation vaudoise est de 18,5 hectares et celle des terres cultivées de 11,5 hectares, contre 12,5 et 4,5 hectares pour l'ensemble de la Suisse.

Nous analyserons étape par étape, dans la III^{ème} partie, la relation entre la diminution du nombre de chevaux et de personnes occupées dans l'agriculture et l'augmentation du nombre de tracteurs. Pour l'instant, il importe de se faire une idée générale de l'évolution du cheptel chevalin, ce que montre la fig. 4. Ce que le graphique n'indique pas, en revanche, c'est que le nombre de propriétaires de chevaux augmente jusqu'à la fin de la Deuxième Guerre mondiale. Les chevaux utilisés dans l'agriculture suivent également cette tendance: en 1905, ils sont, pour l'ensemble du pays: 85'027; en 1929, 120'745; en 1939, 126'646. Après la Seconde Guerre mondiale, le cheptel chevalin, agricole ou non, va baisser. L'armée n'est pas étrangère au maintien d'un grand nombre de chevaux, alors même que l'agriculture n'en n'avait plus guère besoin et cela jusqu'en 1972, date de la dissolution de la cavalerie militaire.

103 Les statistiques ne précisent pas toujours s'il s'agit de surfaces agricoles utiles ou de surfaces exploitées, ou si les zones boisées sont comprises ou non. De plus, comme au cours du siècle la réalité a changé, les subdivisions se sont un peu modifiées, s'affinant davantage pour les exploitations de plus de 30 hectares.

104 Depuis 1990, le nombre d'exploitants dits "à titre principal" représente moins des deux tiers du nombre d'exploitants total. Ceci s'explique par le fait que les agriculteurs "à titre principal" sont plus vulnérables que ceux dont l'agriculture est une activité secondaire (taille des exploitations plus grande, endettement considérable, marge de manœuvre réduite) et tendent à disparaître plus rapidement. L'agriculture suisse connaît ce paradoxe: le nombre d'exploitations diminue, la population agricole occupée dans l'agriculture aussi, les rendements augmentent, les surfaces moyennes également, mais les exploitations de petite taille résistent mieux que les grandes à l'érosion économique (nombre d'entre elles, il est vrai, devant recourir à une activité complémentaire importante).

Fig. 4: Evolution du nombre de chevaux entre 1905 et 1975. Tiré notamment de Quartier (1978: 94) et d'informations provenant du Musée du Cheval à La Sarraz (canton de Vaud).



La détermination du nombre de forgerons au cours du temps, enfin, pose des problèmes statistiques pratiquement insolubles. La raison en est simple: les statistiques se sont avérées jusqu'ici incapables de rendre compte de la diversité et du changement des situations professionnelles. Cet obstacle ne date pas d'aujourd'hui. Pelet et Hubier (1971) ont accompli, pour la fin du XIII^{ème} siècle, un travail de classement qui montre toute la complexité de la question.

Il n'est tout d'abord pas facile de distinguer ce qui est industriel de ce qui est artisanal, l'occupation à temps complet de celle à temps partiel, le patron des ouvriers. De plus, les termes "forge", "forgerons", "maréchaux", "métal", etc., employés en statistique depuis que les recensements de ce genre existent, n'ont

Jamais vraiment permis de dissiper la confusion qui accompagnait leur usage¹⁰⁵. L'essor industriel est encore venu ajouter des clivages et des différences à l'intérieur d'un domaine de production déjà passablement composite. Aussi est-il parfois difficile de faire se recouper certaines catégories statistiques et, par conséquent, de faire jouer les totaux qui les concernent. Essayons malgré tout de retracer les contours d'une évolution bien réelle, à partir des renseignements épars et hétérogènes à disposition.

Pour situer correctement le problème, il vaut la peine de commencer d'examiner les chiffres fournis par Pelet et Hubler (1971). A l'aide d'archives cadastrales notamment, ces auteurs ont établi une carte des artisans du fer dans le canton de Vaud, associant en une même vision tous les artisans du fer. Ils arrivent à la conclusion qu'à la fin du XVIII^e siècle, "les zones de polyculture intense du Plateau font vivre un artisan du fer pour deux cents personnes dans les districts de Moudon, Yverdon et Payeme (partiel), et un pour cent quatre-vingt-dix personnes pour ceux d'Aubonne, Morges et Cossonay" (Pelet et Hubler op. cit.: 12). A la Vallée de Joux, en "1799, il reste (...) 1 serrurier, 19 couteliers (métiers complexes à 66 %) et les 10 maréchaux indispensables aux quelque 4 000 habitants" de la région (Pelet 1978: 243). On voit donc qu'en dehors des centres urbains, il faut pour cette époque prendre en considération une moyenne de 1 artisan du fer pour 200 habitants environ. Les districts de Lavaux et de Vevey, à vocation viticole, où l'on utilise un outillage très simple (fossoirs, pioches, serpettes), font exception avec 1 artisan du fer pour 432 habitants, tandis que le district de Grandson, qui comporte vignoble, forêts et pâturages, n'en compte qu'un pour 308 habitants. Dans les villes, grâce surtout aux serruriers et aux ferblantiers qui ne s'établissent guère à la campagne¹⁰⁶, la densité est un peu plus forte qu'à la campagne (Pelet et Hubler 1971: 15).

Du fait de la variété des situations de référence, il faut prendre ces chiffres avec circonspection. On voit toutefois, sur la fig. 5, qu'en dehors des centres métallurgiques urbanisés, le Pays de Vaud est occupé de façon relativement

105 Voici quelques exemples de la complexité terminologique du domaine. A la fin du XVIII^e siècle, à la Vallée de Joux, nombreux sont ceux qui doivent cumuler les occupations (métiers que Pelet appelle "complexes": artisan et agriculteur ou artisan occupant dans plusieurs branches à la fois). A Vallorbe, "forgeron" désigne les ouvriers des affineries, "qui préparent les fers semi-ouvrés pour les cloutiers et les maréchaux. Sur le Plateau, ce terme recouvre tout tenancier d'une forge, qu'il soit uniquement maréchal-ferrant ou au contraire maréchal et charon, comme c'est fréquemment le cas sur la Côte, qu'il soit capable ou non de fabriquer des outils ou des instruments agricoles. La rubrique "forgerons" regroupe les affineurs, les maréchaux, les cloutiers et les tailleurs" (Pelet et Hubler 1971: 11).

106 Pour les armuriers, c'est le contraire: 52 % résident en dehors des centres urbains (Pelet et Hubler 1971: 15).

Au XIX^{ème} siècle, la situation des forgerons est connue surtout grâce aux travaux de Buxcel (1981).

"En 1832, l'industrie métallurgique représente 10 % des maîtres (artisans et industriels chefs d'atelier et d'entreprises), 12 % des ouvriers et 11 % du personnel (patrons et ouvriers) de l'ensemble des 11 secteurs d'activité de l'économie vaudoise" (Buxcel 1981: 154).

Cet auteur estime qu'entre 1798 (recensement lacunaire) et 1832, les métiers du fer ont connu un certain essor. On commence par exemple à recenser des mécaniciens, liés à la construction et à l'entretien de machines. Les problèmes terminologiques relatifs aux forgerons et aux maréchaux, toutefois, ne sont toujours pas résolus. Une commission officielle s'est penchée sur le sujet et a groupé sous la dénomination "maréchaux et tellandiers" "tous les établissements qui produisent le fer ouvré: outils d'agriculture, clouterie, fer à cheval, etc." (Buxcel 1981: 161). La carte de Buxcel n'est pas aussi précise que celle de Pelet et Hubier pour la fin du XVIII^{ème} siècle et il vaut mieux se reporter à son tableau d'ensemble (fig. 6), où l'on découvre la présence de quelque 408 artisans (579 avec les ouvriers-forgerons) pouvant entrer dans l'appellation générique "forgeron", telle qu'elle est utilisée tout au long de cette étude. Cloutiers (46 patrons et 174 ouvriers) et couteliers (47 patrons et 55 ouvriers) entrent dans des catégories spécifiques.

Fig. 6: Répartition des différents artisans du fer en 1832. Tiré de Buxcel (1981: 154).

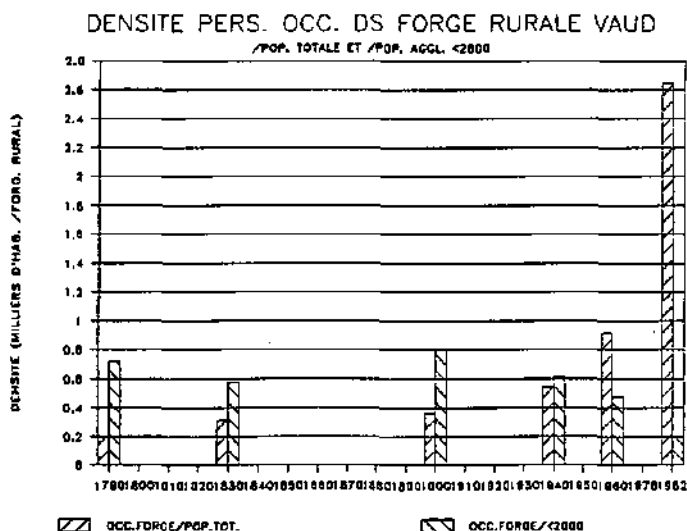
Métiers (ou sous-secteurs)	Maîtres	Ouvriers	Total
1. Forges (affineurs)	11	99	110
2. a) "Feux de maréchalerie" ¹	11	13	24
b) Maréchaux et tellandiers	408	161	569
3. Fabricants de balances et de poids	4	6	10
4. Mécaniciens (+ fabricants de musique)	14	130	144
5. Serruriers	98	106	204
6. Couteliers	47	55	102
7. Armuriers	36	22	58
8. Ferblantiers	56	65	121
9. Cloutiers	46	174	220
10. Fondeurs (+ potiers d'étain)	32	30	62
Total	763	861	1624

¹ L'expression "feux de maréchalerie" ne figure que sur la formule d'enquête de la commune de Vallorbe.

Si l'on tient compte des activités "mixtes", les chiffres de Buxcel laissent deviner l'existence de près de 1 000 artisans du fer, donnée qui ne recoupe cependant pas totalement celles de Pelet (1971). A titre de comparaison, en 1986, on recense 117 artisans vaudois faisant partie de l'Union suisse du métal¹⁰⁷, répondant aux qualificatifs de forgerons, maréchaux ou mécaniciens en machines agricoles. En prenant garde à l'accroissement de la population, la densité des forgerons "ruraux" du canton de Vaud (ouvriers compris) a passé de 1 pour 430 habitants environ en 1800 et 1 pour 310 habitants en 1832, à 1 pour 3 200 habitants environ en 1986, soit en 130 ans une densité 8 fois moindre. En moyenne, patrons et ouvriers-forgerons sont un peu plus de 1 par commune à la fin du XVIII^e siècle, 2 en 1832, alors qu'en 1986, il faut trois communes pour trouver un forgeron rural (mais en comptant les communes urbaines). Entre ces deux époques, que s'est-il passé?

Fig. 7: Evolution du nombre d'habitants du canton de Vaud, par forgeron rural, de 1790 à 1986; population totale et population des communes de moins de 2000 habitants. Tiré de: Pelet (1971: 15), Buxcel (1981: 154), *Statistiques des maréchaux-ferrants du canton de Vaud en 1897 (Statistiques du canton de Vaud, Lausanne, s.n., s.d.)*, Office fédéral de la statistique, Berne, *Recensement des entreprises 1939 et 1960 (SS 101 et SS 135)*, *Bulletin annuel de l'Union suisse du métal 1986*.

(Les chiffres, du fait de la diversité des sources et des variations de la terminologie, sont approximatifs)



107 L'USM, section Vaud regroupe la majorité des artisans-forgerons travaillant sur sol vaudois. Avec les individualistes et les artisans exerçant une activité mixte, toutefois, on arrive pour la fin des années quatre-vingts au chiffre approximatif de 140 forgerons vaudois.

La fig. 7, qui rassemble des données d'origine disparate, montre que (colonnes de gauche, puis colonnes de droite):

1. par rapport à la population vaudoise totale, ce n'est pas avant la fin de la Deuxième Guerre mondiale que le nombre d'habitants par forgeron rural dépasse les 900 (en 1939, ce nombre est encore inférieur à 600, malgré l'accroissement démographique des villes);
2. par rapport à la population des communes vaudoises de moins de 2 000 mille habitants, qui ne tient compte que de la dispersion des forgerons ruraux dans les communes taiblement urbanisées (ce qui a plus de sens), la proportion est beaucoup plus stable puisqu'elle ne dépasse pas 1 forgeron pour 800 habitants (en 1898) et qu'ensuite elle baisse pour atteindre en 1982 le seuil qui était le sien en 1790.

Première constatation: dans le canton de Vaud, qui a connu en 150 ans une croissance démographique urbaine importante, le nombre de forgerons a passablement baissé, mais pas au point de perdre une implantation minimale dans les communes plus "rurales". Si l'on prend les chiffres absolus, on s'aperçoit en effet que jamais les communes de moins de 2 000 habitants du canton n'ont connu une densité plus faible que 1 forgeron rural pour 2,5 communes¹⁰⁸.

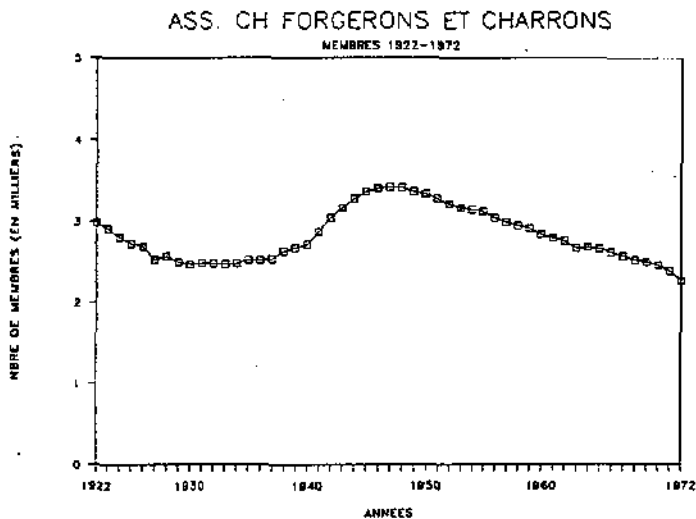
Deux exemples, à l'échelon suisse, devraient encore nuancer cette image d'érosion et situer l'évolution vaudoise dans sa juste perspective (assise rurale plutôt bonne).

Des données globales de l'Office fédéral des statistiques pour 1939¹⁰⁹ montrent, entre 1905 et 1929, une diminution du nombre d'exploitations et de personnes occupées dans la forge. L'explication de cette évolution tient non seulement à la transformation du monde rural, mais aussi à l'accroissement de la puissance des machines utilisées, qui passe de 1 295 CV à 8 381 CV. En 1905, en déduisant les grandes exploitations (plus de 20 ouvriers), 3 485 forges occupaient 7 546 personnes, soit 1 artisan pour 460 personnes environ; en 1929, 2 989 forges employaient 6 828 artisans-ouvriers, soit 1 artisan pour 595 personnes environ. Comme entre-temps, à n'en pas douter, la productivité augmente, tout porte à croire que dès le début du siècle, même si un grand nombre de forges occupent encore deux personnes, le nombre de forgerons baisse.

¹⁰⁸ Ce qui nuance un peu l'idée que le métier disparaît.

¹⁰⁹ Source: Office fédéral de statistique, 1933, "Les exploitations d'industries et de métiers en Suisse: commentaires analytiques". Berne: OFS, SS 22.

Fig. 8: *Variation du nombre de forgerons et charrons en Suisse entre 1922 et 1972, appartenant à l'Association suisse des forgerons et charrons. Tiré de Stieger (1972).*



La fig. 8., enfin, a été élaborée à partir des informations de l'Union suisse du métal. Jusqu'à la fusion nationale des industries du métal, les forgerons, charrons et serruriers étaient regroupés en une même association. Tous les artisans du fer, et de loin, n'étaient pas membres de cette association. Certains restaient provisoirement méfiants, d'autres tenaient à afficher leur individualisme. Mais les fluctuations du nombre de ses membres constituent néanmoins un phénomène intéressant. On s'aperçoit que les chiffres diminuent régulièrement de 1922 à 1933; puis, en suivant le regain d'activité rurale déjà constaté au début des années 1940 (personnels, secteurs économiques, chevaux), augmentent à nouveau jusqu'en 1947.

La guerre, qui a conféré une importance stratégique à l'agriculture (lors du conflit, la surface des terres ouvertes augmente) et au cheptel chevalin (fortement lié à l'armée: recensement, subventions des chevaux, encadrement des maréchaux), n'est pas étrangère à ce sursaut. La période suivante, en revanche, est marquée par une baisse continue des effectifs, jusqu'en 1972. Notons que ce n'est qu'en 1970 que ceux-ci descendent en-dessous de ce qu'ils étaient dans les années trente. Il faut toutefois tenir compte du fait que d'une part, de nombreux artisans reconvertis dans une autre activité sont restés inscrits, et qu'autre part, une tendance croissante s'est manifestée chez les artisans pour entrer dans

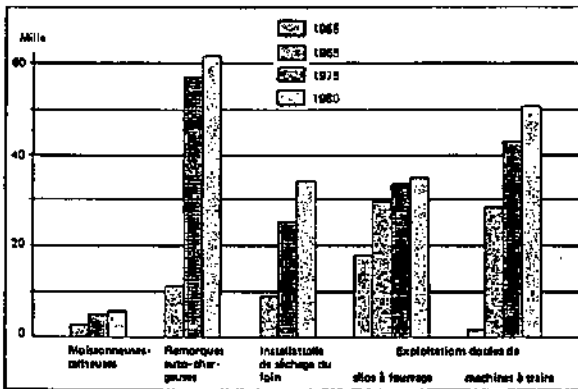
l'association (moins d'individualistes). Les 2 455 membres de 1970 représentent donc, quantitativement, une part beaucoup plus importante de l'ensemble des artisans de la branche que les 2 471 membres de 1933.

En dépit des obstacles terminologiques et statistiques, une image de l'évolution des forgerons ruraux de ces deux derniers siècles se dégage, au moins sous forme de tendance, image que les IIème et IIIème partie de ce travail devront permettre de préciser.

LA FORGE CONTEMPORAINE: QUELQUES REPERES

Le contexte de travail: la terre et la forêt dans les années quatre-vingts

Fig 9: *Evolution de l'équipement technique dans l'agriculture suisse depuis 1955 et 1965.*
Tiré de la *Feuille fédérale* 1984, 45 (3), p. 495.



Le fig. 9 montre l'évolution de quelques engins mécanisés dans l'agriculture de ces trente dernières années. On peut ajouter qu'en 1985, sur un peu moins de 120 000 exploitations agricoles en Suisse, dont un bon tiers sont trop petites pour avoir un tracteur, 65 006 exploitations ont 104 994 tracteurs, soit plus de 1,6 tracteur par exploitation. On dénombre aussi 84 347 tracteurs monoaxes et motofaucheuses, 112 932 faneuses à accoupler ou automotrices. 53 833 exploitations possèdent 55 212 installations de traite mécanique, permettant de traire 738 810 vaches (soit 13,4 vaches par exploitation)¹¹⁰.

Dans le canton de Vaud, espace-témoin de départ de ce travail, 5 524 exploitations (sur un total de 8 220) utilisent 10 984 tracteurs à deux essieux, soit pratiquement 2 tracteurs par exploitation. Ce chiffre est à mettre en parallèle avec l'évolution du nombre de chevaux. En 1975, 1 351 propriétaires disposaient de 3 084 chevaux, dont 1 035 étaient employés dans des tâches agricoles. En 1980, 1 118 propriétaires possédaient 3 151 chevaux, 628 seulement étant encore affectés à des travaux agricoles, soit 0,08 cheval par exploitation¹¹¹.

Il est clair que par rapport aux données statistiques présentées dans la 1ère partie de ce travail, concernant les relations quantitatives entre l'évolution de l'agriculture, la mécanisation, le nombre de chevaux et de forgerons, les chiffres mentionnés ici sont incomparablement plus bas et correspondent à une nouvelle structure de répartition du travail entre agriculture et artisanat. Le forgeron doit encore être capable de ferrer un cheval si besoin est, mais aussi connaître le fonctionnement des machines agricoles, pouvoir installer un équipement de traite mécanique, en même temps qu'accomplir d'autres travaux qui n'ont rien à voir avec l'agriculture.

La forêt pose des problèmes d'adaptation encore plus aigus. Prenons l'exemple du canton de Vaud, qui, avec ses 89 488 hectares de forêt (2 % de la surface de la Suisse), compte une importante industrie du bois:

"Les forêts publiques du canton représentent 394 exploitations occupant en permanence 452 personnes dont, entre autres, 83 gardes-forestiers, 170 forestiers-bûcherons et 99 ouvriers-forestiers. Quant aux forêts privées, elles se

110 Il va de soi que ces chiffres n'ont un sens que par rapport à la taille de la Suisse, ainsi qu'à la tradition agricole (de petites et moyennes exploitations) et au type de terrain (surfaces planes de basse altitude rares et peu étendues) existant dans ce pays, gros surproducteur de lait.

111 Les chiffres de ces deux derniers paragraphes sont tirés du fascicule de l'Office fédéral de la statistique intitulé "Recensement fédéral des entreprises 1985: exploitations agricoles par cantons" (2ème vol.), et de l'Annuaire statistique du canton de Vaud 1988, p. 208.

répartissent entre les mains de quelque 24 000 propriétaires dont la moitié environ d'agriculteurs." (Zimmermann 1986: 5-6)

Dans la perspective qui nous occupe, il est important de souligner que l'exploitation du bois a radicalement changé ces vingt dernières années. Le bois s'achète par lots, sur pied, est coupé, préparé et "mis en stères" par le bûcheron, ou aligné par le débardeur, et finalement emporté par camion, au plus tard à la fin de l'automne¹¹². Alors qu'il y a trente ans, la main d'œuvre coûtait 2 francs de l'heure, elle vaut aujourd'hui 40 francs de l'heure et l'agriculteur n'est plus sûr de rentabiliser son temps en bûcheronnant lui-même son bois¹¹³.

En fait, sous l'effet de la concurrence d'autres matériaux et aussi de la politique suisse en matière de procédures douanières et de transport, le marché, bien que très encourageant du point de vue de la consommation, paraît plutôt "dépressif". Selon Martin (1986: 17), les recettes des entreprises qui vendent le bois à Gryon (Alpes vaudoises) sont les mêmes qu'en 1950, alors que les frais et les investissements ont quintuplé. Le domaine du bois, d'individualisé qu'il était et lié aux travaux d'hiver de l'agriculture, est devenu un secteur encombré où se pratique une guerre des prix féroce. Sur le plan technique, les "trax" articulés des débardeurs et les camions ont bien sûr remplacé les chevaux et les chars, et les tronçonneuses, treuils, haches manufacturées et machines à écorcer ne laissent plus guère de travail au taillandier. La réparation de ces outils implique un savoir-faire important et si certains s'y sont lancés, il n'existe à ce jour aucune formation officielle de réparateur des moteurs et de la mécanique utilisés dans cette branche.

Nous avons vu quels étaient les métiers de la métallurgie offrant les meilleures chances d'emploi: tous sont en rapport avec le bâtiment et la construction d'infrastructure. Ces secteurs d'activité, où il faut sans cesse réparer pièces et outils, ou souder, ajuster et installer les parties des équipements comprenant des matériaux ferreux, constituent un domaine professionnel non négligeable. Mais c'est dans la petite construction métallique, la plomberie et l'installation sanitaire, où il faut savoir travailler également le plomb, le zinc, le cuivre et l'aluminium, que l'on trouve le plus d'ouverture. Le développement fantastique de l'habitat péri-urbain et la demande croissante des populations vivant en dehors des villes de "moderniser" leur cadre de vie explique en grande partie cela. Pour beaucoup de forgerons ruraux, s'investir dans ces métiers à temps complet signifie cependant

112 En Suisse, en 1986, il a fallu 27 000 chargements pour effectuer ce travail.

113 Selon Robert (1986: 13), il n'est même plus rentable de ramasser le petit bois pour les feux de cheminée domestique. Sauf pour le plaisir, bien sûr!

quitter leur profession et nombre d'entre eux profitent des besoins décentralisés de cette branche d'activités pour s'y adonner à côté d'autres travaux plus en rapport avec la ruralité (ferrage, réparation d'outils, de véhicules et de machines agricoles).

L'avènement de la forge rurale comme entreprise et les enjeux de l'organisation professionnelle

Dans la 1ère partie, nous avons parcouru les étapes essentielles de la révolution industrielle dans le canton de Vaud et en Suisse. La fin du XIXème siècle et le début du XXème constituent pour la métallurgie suisse une phase trouble, au cours de laquelle l'association professionnelle qui comprend les forgerons se crée par étapes, on pourrait même dire par tâtonnements, tant il est clair que les formes et les partenaires idéaux de cette association ne sont pas définitivement trouvés. En effet, les divergences et les tensions existant entre les intérêts cantonaux et les intérêts nationaux, entre les artisans de différentes langues (problème de l'isolement des artisans suisses alémaniques en Suisse romande par exemple), entre les différents corps de métier et surtout entre le statut de patron et celui d'ouvrier dans le principe associatif même, ont souvent rendu l'établissement des alliances difficile.

Durant cette période d'essais, serruriers, forgerons-maréchaux, charrons et chaudronniers sont sur les rangs. Mais le problème de savoir avec qui s'allier, sur quelle base et en vue de quel projet n'a jamais été complètement résolu. Considérons donc les associations effectivement et durablement créées comme des réponses partielles et provisoires à ces questions. Pour la forge rurale, l'histoire de ce mouvement, avatar moderne des corporations et des compagnonnages, est décrit en détail dans Slieger (s.d.: 12-63). En 1922, à la suite de plusieurs phases associatives plus ou moins réussies, est fondée l'Association suisse des forgerons et charrons qui comprendra en outre, pour quelques années, les carrossiers et qui intégrera dans les années cinquante, les mécaniciens en machines agricoles. Pour un demi-siècle, cette association présidera, en matière de droit, d'assurances sociales, de prix, de convention avec les marchands de fer, d'apprentissage, de formation continue et d'information, à la vie professionnelle de la forge rurale. Relevons que l'alliance professionnelle qui s'est concrétisée n'a pas rapproché le forgeron rural du serrurier, du chaudronnier ou d'autres spécialités du métal, comme ce sera le cas dans les années soixante-

114 Cf. notamment pour cette période, Lasserre (1973: 401-404).

dix, mais de l'artisan qui est le plus proche de lui dans le travail quotidien: le charron.

La lecture du bulletin de cette association est du plus haut intérêt. On y trouve des préoccupations à la fois angoissantes et rassurantes sur l'évolution du métier, des débats (par exemple: "Le tracteur améliore-t-il le revenu du paysan?"), des conseils de sécurité (pour les yeux, les mains), des exposés sur la motorisation de l'agriculture, des recommandations concernant les contrats de travail, avec en 1960 le problème de la réduction de l'horaire journalier et, pour les forgerons-marécheux, une ample information sur le ferrage des chevaux de monte et des trotteurs, sur la pose des lers orthopédiques, sur l'identification de l'aluminium et sa soudure, sur le développement du métier de mécanicien en machines agricoles, ainsi qu'une abondante publicité, permettant de suivre l'évolution d'ensemble de la branche.

Des machines agricoles étaient déjà commercialisées au XIXème siècle et durant la première moitié du XXème siècle. Depuis lors, l'agriculture suisse en utilisera de plus en plus et la Deuxième Guerre mondiale représentera un complet changement d'échelle. La présence de ces engins est telle qu'en 1940, les milieux professionnels de la forge discutent de la nécessité d'une formation officielle en la matière.

L'idée fait son chemin, malgré la confusion technique liée à la guerre (cf. la IIIème partie) et l'incertitude caractérisant l'immédiate après-guerre. Dans les années cinquante, un groupe "Machines agricoles" se constitue au sein de l'Union des maîtres forgerons et charrons et entre 1957 et 1960, le règlement d'apprentissage et d'examens, tant pour la formation théorique que pratique au métier de forgeron-mécanicien en machines agricoles est élaboré¹¹⁵, approuvé par l'OFIAMT¹¹⁶, et finalement signé, en 1960, par le Conseiller fédéral Wahlen (celui du Plan agricole mis en application durant la guerre). Si le premier pas est fait, le plus important reste à faire: la formation continue des enseignants; le contrôle de la qualité des examens et l'adaptation permanente du savoir dispensé en fonction de l'évolution technique et commerciale de la branche. En 1986, les différentes écoles suisses de formation professionnelles enregistrent 1 300 contrats d'apprentissage de mécaniciens en machines agricoles. Il n'est pas exagéré de dire que la survie de

115 Le nom fait problème, aucun de ceux qui sont successivement proposés ne fait l'unanimité: mécanicien en machines agricoles, agro-mécanicien, mécanicien agronome, réparateur en machines agricoles.

116 L'Office fédéral des arts et métiers et du travail.

l'association professionnelle dont faisaient partie les forgerons et maréchaux dans les années cinquante et soixante est due en grande partie à cette adaptation aux conditions contemporaines d'exercice des savoir-faire de la forge rurale.

L'association n'est du reste que la traduction des efforts de quelques-uns et de la confiance placée en eux par les autres. Tous les forgerons n'adhèrent pas à l'association. Certains s'en démettent même pour les raisons les plus diverses. Mais en lisant la bulletin de l'organe faillit des forgerons suisses, on constate que dans la durée, en matière de formation et d'information, l'association a joué un rôle dynamique, permettant à ceux qui le voulaient vraiment d'avoir une chance de suivre l'évolution technique du métier, tout à tour préfigurant ce que les écoles professionnelles proposent avec un certain retard, ou au contraire vulgarisant des savoir-faire déjà connus mais encore mal répandus au sein des générations de forgerons les plus âgés¹¹⁷.

En revanche, les charrons sont en crise avant la Deuxième Guerre mondiale déjà et les cours pour apprentis charrons, pour des raisons d'effectifs, sont organisés dès 1966 sur un plan national, expression de la transformation irrémédiable du métier¹¹⁸. Ce n'est pas que celui-ci disparaisse. Simplement, les effectifs du charronnage diminuent et surtout, l'orientation des reconversions possibles éloigne les charrons de leur base traditionnelle, celle de l'artisanat complémentaire qu'ils formaient avec les forgerons. Fabricants de skis, d'escaliers ou d'échelles, réparateurs de meubles, leur relation associative avec les forgerons ruraux n'a plus de raison d'être. Tant que les chars à réparer restent nombreux, et que les forgerons eux-mêmes ne craignent pas pour leur survie (c'est-à-dire jusqu'au début des années cinquante), l'alliance instituée en 1922 garde toute sa pertinence. Mais bientôt, la raréfaction des chars à réparer et les problèmes rencontrés par les forgerons eux-mêmes pour faire face à l'évolution de leur environnement socio-économique demandent des mesures organisationnelles adéquates. Depuis les années soixante, le bulletin professionnel trahit du reste cette préoccupation puisqu'il s'intitule "Bulletin de l'association suisse des forgerons, forgerons en machines agricoles et charrons". Finalement, en 1972, après bien des discussions, les charrons s'associent avec d'autres métiers du bois.

117 Exemple: un article du bulletin paru en 1957, indiquant dans le détail "Comment il faut traiter les roulements des machines agricoles" (Journal suisse des forgerons et charrons 46 (23): 558-560).

118 Pour pouvoir organiser le premier de ces cours, en 1966, à Berne, et disposer de suffisamment de roues à fabriquer, l'association avait dû s'arranger avec l'armée, qui se déclara d'accord de reconstruire son stock de roues de rechange pour ses véhicules hippomobiles. Cette solution relève du bricolage et ne pouvait évidemment se répéter indéfiniment. L'offre était déjà, et depuis longtemps, plus forte que la demande.

dans les domaines de la menuiserie et de la fabrication de meubles. Les forgerons ruraux, eux, intègrent une nouvelle organisation: l'Union suisse du métal, groupement de petites et de (quelques) moyennes entreprises et résultat de la fusion de plusieurs branches de la métallurgie. Remarquons que ce changement d'alliance survient l'année où disparaît la cavalerie militaire, jusque-là support important de l'assise économique des maréchaux suisses.

Si le matériau redevient principe de classement, signe de ralliement, il constitue aussi un masque, occultant la réalité très hétérogène des membres de l'association. Le domaine de la construction métallique ne comprend qu'un peu plus du tiers des entreprises de l'association, mais certaines entreprises de construction métallique ont des dizaines d'ouvriers, un chiffre d'affaires annuel à six ou sept chiffres et l'ensemble des entreprises de construction métallique font plus du 50 % du chiffre d'affaires global des entreprises de l'USM (par comparaison, en 1986, le chiffre d'affaires des forges ne constitue que 4,4 % du total). Il est vrai que nombre d'entreprises, en particulier celles à vocation rurale, ne comprennent que le patron ou un, deux ou trois collaborateurs (75 du total)¹¹⁹. Ce décalage se retrouve naturellement sur le plan du financement et des investissements¹²⁰.

Comme cela s'est passé aux Etats-Unis et dans tous les corps de métier en Suisse, les notions de petite et moyenne entreprises et de branches d'activité ont donc joué un rôle de classement et d'organisation important. La forge rurale intègre en fait davantage qu'une nouvelle alliance: elle s'insère dans une nouvelle vision de l'économie, celle des tableaux intersectoriels, des indices et des lobbies, où elle n'est qu'une petite catégorie dans la branche "métaux". La sociabilité villageoise est bien loin. Mais c'est un fait que les forgerons ruraux n'avaient pas le choix. Leur poids socio-économique et technique devenait de plus en plus marginal et il leur a fallu, à tout prix, trouver une place, un rapport de force plus favorable dans l'économie suisse moderne, ce qu'a précisément procuré l'alliance avec les partenaires de l'USM.

119 En 1985, 14 % des entreprises de l'USM n'ont pas de collaborateurs, 61 % en ont entre 1 et 3 et seulement 8 % ont plus de 10 collaborateurs. La forme juridique dite en "raison individuelle" comprend le 59 % et celle de la société anonyme, le 34,7 % des entreprises de l'association.

120 En 1984, ceux-ci ont été en moyenne de 74 000 francs par entreprise de l'USM. Nombre de petites forges rurales n'investissent rien ou très peu et il serait intéressant de disposer de chiffres différentiels, par domaine d'activités.

L'USM compte quatre groupements professionnels¹²¹:

- la construction métallique;
- les appareils sanitaires et la conduite en bouilles;
- les machines agricoles;
- la forge.

L'existence de ces quatre groupes n'empêche pas des associations plus complexes d'exister, comme l'Association romande des forgerons et appareilleurs, ni des professions nouvelles d'apparaître comme "serrurier sur véhicules" (profession différente de celle de carrossier). L'existence de l'USM est liée à la promotion des intérêts de ses membres, bien entendu, ce qui comprend des activités aussi différentes que:

- la possibilité d'informatiser la comptabilité;
- l'établissement de statistiques;
- la publication du bulletin;
- les négociations avec les autres branches de l'économie, sur les prix des matières premières et les problèmes d'assurances, par exemple;
- l'information aux membres sur les questions de fiscalité, de droit¹²², de formation continue (de nombreux cours de perfectionnement sont organisés), d'assurances et de prestations sociales, de direction d'entreprise (gestion, mais aussi engagement et mutation de personnel);
- l'encouragement au travail des "nouveaux" matériaux (fibre de verre, polyester, aluminium)¹²³;
- la redéfinition des exigences tant pour les examens d'apprentissage que pour la formation continue, afin que les savoir-faire de la profession correspondent à l'évolution constante des techniques.

L'USM a récemment mené diverses enquêtes pour mieux se connaître et l'une d'elle mérite tout particulièrement qu'on s'y attarde. L'USM voulait avoir des informations plus précises sur la diversification des activités pour chacun des

121 Il est intéressant de voir que le Registre professionnel du canton de Vaud se base, dans les années soixante-dix et quatre-vingt, sur un autre classement: les maréchaux-forgerons sont une subdivision de la catégorie "Métaux, automobiles".

122 Il y avait, en 1947, 9 000 ordonnances fédérales, dont le 25 % concernait le droit économique. Ce chiffre passe, en 1985, à 27 000. Les normes et règlements en matière de sécurité, de construction, de relations employeurs-employés sont également très abondantes. Tâches administratives: les impôts et les taxes, puis les assurances sociales et de travail accaparent l'essentiel du temps, la comptabilité de l'entreprise proprement dite ne venant qu'en troisième position (cf. le rapport annuel de l'USM 1985: 13).

123 Ces matériaux ne sont naturellement pas si nouveaux - pensons à l'aluminium -, mais jusqu'à la fin des années cinquante, il ne font tout simplement pas partie de la tradition technique de la forge rurale.

quatre groupements constitués de l'association¹²⁴ (serrurerie, machines agricoles, forge et conduites en fouilles). On a découvert que seules les entreprises qui travaillaient sur les machines agricoles et les forges ont été obligées de se diversifier, les premières dans une proportion moyenne et les secondes dans une proportion considérable:

"Au secteur de la forge, la constatation de l'an dernier s'est encore confirmée: l'entreprise traditionnelle, qui s'adonne purement au travail de forge, n'existe pour ainsi dire plus. Les travaux de forge font en général partie d'un ensemble d'activités." (*Metall* No 8, 1985, p. 7).

En se diversifiant, la forge rurale échappe peut-être à la malédiction à laquelle la vouait Assier-Andrieu, dans son analyse de la dépendance économique des forgerons catalans (1982).

Les activités traditionnelles, en tout cas, ne sont pas totalement abandonnées. Le groupement "forge" de l'USM, après bien des tergiversations, s'est prononcé en 1986 sur le choix d'un type de fer à cheval, produit de qualité désormais recommandé par l'association¹²⁵. Ce fer, qui comble le vide laissé par la maison Von Roll depuis 1974, est fabriqué par la maison Oswald, dans le Val Müstair (canton des Grisons)¹²⁶. Par cheval, il ne faut pas seulement entendre "cheval de monte", mais aussi cheval de trait. Il n'en reste plus beaucoup, mais depuis quelques années, les médias nous informent de diverses expériences de réintroduction du cheval, qu'il ne faut pas sous-estimer. Davantage que le folklore des véhicules hippomobiles, qui continuera d'apporter son lot de travail aux artisans concernés, ces articles de presse¹²⁷ font plutôt état de tentatives

124 Entre les différents groupes de l'USM, ces activités de diversification se recoupent passablement. Les quatre groupes constituant l'Union suisse du métal ne correspondent donc pas à des préférences territoriales étanches. Il s'agit véritablement d'une union des métiers du métal, contrairement à ce qui se passe en France, par exemple, où à l'intérieur des compagnonnages, chaque métier doit défendre son existence et sa légitimité.

125 Von Roll, à Gerlafingen, qui a alimenté en fers industriels la maréchalerie helvétique durant tout le XX^{ème} siècle, a cessé de produire ses fers à cheval en 1974. Il a fallu dès lors importer des fers étrangers. Un fer de fabrication suisse, correspondant aux exigences de polyvalence des membres de l'USM, ce qui était tout à fait dans les possibilités d'une petite entreprise nationale, s'imposait.

126 Mentionnons aussi l'existence d'innovations diverses, rapportées par les médias, concernant de nouveaux "fers" à cheval, élaborés à partir de matériaux synthétiques.

127 Pour la Suisse romande, voir par exemple: G. Olivier, dans *24 Heures* du 17.5.79 ("Lorsque le cheval bat le tracteur"), A. Menoud, dans *Le Sillon Romand* du 19.9.80 ("Chevaux du pays à Bulle, la cote remonte au galop"), R. Eschmann, dans *Le Sillon Romand* du 15.5.81 ("Le cheval reprend du collier"), T. Oppikofer, dans *Le Matin* du 27 juin 1987 ("Vive le tracteur à sabots!") et J.-P. Graf dans *Construire* du 1 juillet 1987 ("De bât, de trait ou de selle").

directement productives: utilisation interstitielle dans le bûcheronnage, là où le tracteur ne passe pas et où l'entreprise est trop petite pour en assumer les coûts; utilisation complémentaire dans l'univers agricole ultra-mécanisé.

"La cherté des moyens mécaniques de production et les frais considérables qui sont liés à l'entretien de ceux-ci, le coût du carburant et, même si on ne le dit pas trop haut, l'incertitude internationale, tant politique qu'énergétique, font réfléchir. Si personne ne peut sérieusement songer au retour possible de la traction animale intégrale dans les conjonctures présentes, puisque l'évolution imprimée à l'agriculture a enlevé à cette dernière sa main d'œuvre et l'a remplacée par des machines, une petite réserve de traction animale à certains travaux n'est pas pour déplaire à un certain nombre d'exploitants. D'autant plus que le placement est rentable avec des naissances de poulains en perspective, une prime militaire garantie et les effets financiers d'une nouvelle ordonnance fédérale adaptée aux temps actuels." (Extrait du Sillon Romand du 15 mai 1981, article de R. Eschmann)

C'est un fait que plusieurs écoles d'agriculture se sont remises à donner des cours portant sur la garde, l'entretien et l'utilisation du cheval. Une "Communauté pour le cheval", comprenant sept groupes de travail agissent dans autant de secteurs d'activité, s'efforce même, depuis 30 ans, de revaloriser l'usage de ce mode de traction et de transport. Pour le cheval de trait, leurs arguments sont intéressants:

"Le cheval de trait est économique; une heure d'exploitation d'un tracteur diesel revient à environ 15 francs; une journée de travail d'un 'hippo 4x4' n'en coûte que 12. L'élevage, même à petite échelle, peut être rentable (un tracteur, lui, refuse obstinément de se reproduire). La compression des sols, dénoncée à hauts cris par les Verts, est évitée par le pas (presque) léger du cheval de trait." (Oppikofer 1987)

Enfin, la question de la formation, soulevée ici à propos des agriculteurs, se présente sous la forme d'un formidable enjeu. Non seulement il s'agit pour les forgerons ruraux encore en activité de détendre une profession, c'est-à-dire un savoir-faire, mais aussi un espace technique et commercial. L'avenir doit être anticipé et l'ensemble des entreprises de forge rurale ont aujourd'hui intérêt à garantir la qualité et la pertinence de la formation. Ce thème recouvre, pour une large part, la formation continue, c'est-à-dire les nombreux cours donnés aux forgerons sur le plan cantonal ou national, dans les domaines techniques les plus variés et comprend, bien entendu, l'enseignement dispensé aux nouveaux

forgerons, qui s'inspire tant du passé que des manifestations actuelles de l'évolution du métier pour transmettre un bagage multifacette et adaptable.

Le forgeron, le maréchal-forgeron et le mécanicien en machines agricoles ont une durée d'apprentissage respective de 3, 4 et 4 ans, comprenant l'acquisition d'un savoir aussi bien intellectuel que manuel, commercial que technique. Les conditions d'examens sont définies, assumées et contrôlées par des instances cantonales¹²⁸ et par l'OFIAMT. Pour le canton de Vaud, qui comprend encore entre 120 et 180 forgerons ruraux en activité (selon la manière de compter et en tenant compte des mécaniciens en machines agricoles), les contrats d'apprentissage établis pour les années 1983, 1984 et 1985 ont été de 12, 11, 13 pour les maréchaux-forgerons et de 113, 104, 108 pour les mécaniciens en machines agricoles (à comparer aux 700 apprentis mécaniciens sur automobiles)¹²⁹. Les données sont stables et traduisent bien la proportion des affaires que les différentes entreprises de forge rurale traitent en fonction du domaine d'activité considéré.

128 Les candidats aux examens des cantons qui n'ont pas assez d'apprentis, comme Genève pour le maréchalerie, par exemple, doivent se déplacer dans un canton voisin (ici, en l'occurrence, le canton de Vaud).

129 Ces données sont tirées de l'Annuaire statistique vaudois 1986, p. 380.

Fig 10: Extraits du règlement d'apprentissage et d'examen de fin d'apprentissage de forgeron et de maréchal-forgeron du 30 août 1983 (Département fédéral de l'économie publique)

<p>Article premier Dénomination de la profession, début et durée de l'apprentissage</p> <p>1 La dénomination officielle de la profession est respectivement: forgeron et maréchal-forgeron.</p> <p>2 Le forgeron exécute des travaux généraux de forge, de réparation et de fabrication pour l'agriculture, la sybculture, l'industrie et le bâtiment. Le maréchal-forgeron s'occupe en outre du ferrage des chevaux; il exécute les ferrages normaux ainsi que les ferrages pathologiques simples nécessaires et tous les travaux qui y sont liés.</p> <p>3 L'apprentissage dure trois ans pour les forgerons et quatre ans pour les maréchaux-forgerons. Son début coïncide avec celui de l'année scolaire de l'école professionnelle fréquentée.</p>	
<p>Art. 11 Matières d'examen</p> <p>1 Les exigences posées aux candidats lors de l'examen doivent rester dans les limites des objectifs généraux énumérés à l'article 5 et dans le programme d'enseignements professionnels. Les objectifs particuliers servent à fixer les sujets d'examen.</p> <p>a. Travaux pratiques¹⁾</p> <p>1 L'apprenti exécute seul les travaux suivants:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Travaux de forge (env. 4 h) <ul style="list-style-type: none"> - Exécution de pièces courantes de forge - Fabrication d'un outil simple, avec son traitement thermique ultérieur. 2. Travaux de construction et d'ajustement (env. 14 h) <ul style="list-style-type: none"> - Exécution d'un travail de construction comprenant: <ul style="list-style-type: none"> - travail sur métaux avec et sans enlèvement de copeaux - travaux d'assemblage - travaux de dressage et de montage. <p>b. Connaissances professionnelles²⁾</p> <p>1 L'examen porte sur les disciplines suivantes:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Connaissances des matériaux 2. Connaissances des machines et des outils 3. Connaissances professionnelles générales 4. Calcul professionnel (1 h par écrit). <p>1) Le matériel de démonstration est utilisé lors des examens oraux.</p>	<p>c. Destin professionnelle³⁾</p> <p>1 L'apprenti doit exécuter seul le croquis d'une construction simple contenant toutes les vues, les coupes, les cotes et les indications de profils et d'usinage, et établir une liste de pièces.</p> <p>d. Ferrage des chevaux⁴⁾</p> <p>1 L'examen porte sur les disciplines suivantes:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ferrage de fer: Exécution d'une paire de fers normaux antérieurs et postérieurs 2. Ferrage normal: Ferrage d'un membre antérieur et d'un membre postérieur 3. Ferrage spécial: Exécution d'un ferrage spécial simple, moderne, sur sabot moisi, par transformation d'un fer de fabrique 4. Fabrication d'un outil simple de ferrage 5. Théorie sur le ferrage des chevaux (env. 1 h).

L'USM, quant à elle, pourvoit à la formation des maîtres forgerons¹³⁰, dont l'examen a lieu tous les deux ans en moyenne, également sous la supervision de l'OFIAMT, et qui comprend les domaines suivants: travaux pratiques -ferrage et travaux courants de forge-, dessin professionnel, connaissances professionnelles, calcul de prix, comptabilité, conduite de l'entreprise et droit commercial.

¹³⁰ Relevons cependant que, chez les forgerons, la maîtrise n'est pas nécessaire pour former des apprentis, contrairement à ce qui se passe chez les serruriers, par exemple.

Ces examens, comme de nombreux cours donnés dans le cadre de l'USM, ont lieu à Aarberg (BE), le nouveau centre de formation professionnel de l'association depuis les années soixante-dix.

Dans ce contexte, un dernier point reste à soulever: la formation de plus en plus fréquente que peuvent suivre les agriculteurs dans les écoles d'agriculture en matière de forge et de réparation de machines agricoles. J'ai eu l'occasion de rencontrer plusieurs agriculteurs quasi autonomes sur ce plan-là; de fait, ceux qui ne l'étaient pas me semblaient devoir leur dépendance à l'égard des mécaniciens en machines agricoles davantage à leur manque personnel d'affinités pour la mécanique que par manque de possibilités de formation. Depuis dix ans, les agriculteurs, pour toute une série de tâches d'entretien et de réparation de leur matériel agricole, ont donc passablement gagné en autonomie, affirmant, tout comme les forgerons, leur côté "chef de petite entreprise".

DEUXIEME PARTIE:

LA FORGE BAERTSCHI A BAULMES

LES ÉTAPES DE VIE D'UN FORGERON DE VILLAGE

Une recherche visant à approcher un artisanat en grande partie disparu, à travers les activités d'un forgeron retraité depuis 1973 et aujourd'hui décédé, ne peut prétendre au même résultat que l'ethnographie minutieuse et directe d'une pratique professionnelle contemporaine. Les conditions n'étant plus réunies, je n'ai donc pas cherché à faire une véritable monographie sur la forge Baertschi. En revanche, le recul temporel dont bénéficiait le forgeron pour parler de son métier m'a finalement paru constituer un élément plutôt original dans notre interaction. Le handicap de devoir compter avec une certaine imprécision était largement compensé à mes yeux par la réflexion qu'Alexandre Baertschi effectuait en parcourant mentalement son itinéraire professionnel avec moi. C'est cette vision du monde de la forge, formulée par le forgeron vers la fin de sa vie, morceau par morceau et toujours en faisant référence à sa propre histoire, que j'aimerais restituer. C'est donc à partir de ce point de départ que nous nous aventurerons dans le monde concret du fer et du feu, des machines, des outils, des fers à cheval, des cercles de roues de char et des haches.

Les étapes retracées ici ne forment cependant qu'un fil rouge, permettant de suivre dans un contexte temporel significatif l'évolution d'une importante activité artisanale. C'est la raison pour laquelle les grandes dates de sa vie (naissance en 1901, reprise de la forge paternelle en 1922, retraite en 1973, mort en 1981) ne sont pas présentées en bloc et de façon strictement linéaire, mais intégrées dans la perspective qu'Alexandre Baertschi a tenté de me faire voir¹³¹.

Confronté à mes demandes répétées de situer telle ou telle circonstance dans le temps, le forgeron témoignait en effet d'une vision du temps pour le moins particulière. Il n'envisageait pas sa vie comme un continuum, mais comme un processus s'étant déroulé par tranches bien distinctes les unes des autres, découpant sa vie en plusieurs étapes significatives. Pour se placer dans l'échelle du temps, il se basait non pas sur une chronologie de calendrier, mais sur une succession d'époques qu'il annonçait de façon indicative: "avant la guerre", "pendant la guerre", "quand j'étais gamin", "après la mort de mon père", "quand je

131 Je précise que je ne considère pas la présentation des étapes de la vie d'Alexandre Baertschi comme étant un récit genre "histoire de vie", dans la mesure où elle n'est pas centrée sur la vie de l'artisan, mais sur les caractéristiques et l'évolution de son métier. Cette approche diffère sensiblement de la notion "d'histoire de vie" au sens où l'ethnologie l'a conceptualisée, faisant de l'approche concentrée de la vie de certains individus un éclairage sur un pan d'histoire, des manières de faire, des représentations et des transformations sociales, économiques et culturelles.

suis resté seul", etc. Ces repères mêlaient les grands événements de l'Histoire à ceux qu'il considérait comme les plus saillants dans sa vie personnelle et professionnelle.

Cette interrelation commence discrètement avant la naissance même du forgeron, l'existence de la forge d'En Bas étant bien antérieure à la vie d'Alexandre Baertschi.

Grâce à un agriculteur du village, César Cachemaille¹³², qui a consigné quelques notes sur l'histoire de Baulmes, le passé de la forge Baertschi ne nous est pas totalement inconnu.

"La Forge Baertschi, la forge d'en bas. On connaît peu de choses. Elle existait au commencement du 19ème où il est signalé qu'en 1807 il y avait 3 forges à Baulmes. Celle dite d'en bas était tenue par Abraham Gros. La prise d'eau est au pont du Crétât. Les chéneaux qui amenaient l'eau étaient profonds et larges, en approchant l'usine de manière à former un étang. Cette forge ayant droit à l'étanchage¹³³, une particularité assez singulière. De 1860 environ, à 1878, c'est une famille Cuendet venant de Ste-Croix qui l'exploitait. On y vendait toute la clouterie de l'époque, vis et boulons. Dès 1878, les propriétaires se succèdent, Jean Favre tout d'abord, puis Amand Bréchon, Baertschi père, puis son fils. En 1899, en construisant la rue et le pont qui jouxtent sur le ruisseau pour aboutir au chemin des Jaquettes, la commune, ensuite d'arrangement, remplaça les chéneaux et leur étang par une conduite souterraine faisant siphon en 1900."

La forge n'est pas exempte de traces du passé, même si beaucoup sont indatables. La parcelle nord de l'atelier, par exemple, laisse encore deviner une ancienne porte. Mais elle ne donne sur rien et Alexandre Baertschi n'avait pas la moindre idée de son utilité passée. De façon générale, la plupart des événements datant d'avant 1900 sont marqués par l'incertitude, le forgeron n'était même pas au courant des faits rapportés par César Cachemaille sur l'histoire de sa propre forge. Pour dater ce qui avait trait à la forge avant sa naissance, il se servait en général

132 Il est aujourd'hui décédé, mais son fils Louis a repris le flambeau et s'intéresse comme son père à l'histoire du village.

133 Terme vernaculaire, issu du verbe "étancher" qui signifie "arrêter l'écoulement d'un liquide", et d'après le Grand Larousse encyclopédique de 1961, dans le domaine des travaux publics, "arrêter l'écoulement d'un canal par l'introduction d'un rideau vertical en béton noyé dans le talus des berges", suggérant le droit pour le propriétaire de la forge de former sur le cours de la rivière une retenue d'eau, puis de mener par des conduites souterraines l'eau sur une roue destinée à transformer l'effet de chute en force motrice utile.

de la référence de son père ("mon père était là depuis dix ans quand on a fait réparer l'escalier").

Alexandre Baertschi est né à Baulmes en 1901. Son enfance et son adolescence, les années d'école, les "crasses"¹³⁴ de gamin, lui rappelaient de bons souvenirs ("on était des charognes", reconnaissait-il en rigolant). Sur le plan du métier, l'époque précédant la Première Guerre mondiale était marquée par l'existence de trois forges. Outre celles d'En haut et d'En bas, il y avait aussi celle d'un dénommé Vuilleumier, qui ne faisait que des fers à cheval et qui, très tôt, est parti au Mont sur Lausanne ("j'étais gamin"). Puis vint la guerre et, pour lui, la période de formation professionnelle, pendant laquelle il apprend le métier avec son père (durant quatre ans environ)¹³⁵. Il finit son apprentissage en 1919.

Pour passer l'examen, il dû se déplacer jusqu'à Lausanne¹³⁶. "C'était dur, je n'avais pas l'habitude de travailler comme ça", se souvenait-il. Cet événement ne constituait pas un très bon souvenir. Le métier commençait à se structurer sur le plan administratif. Mais les forgerons qui, comme lui, apprenaient dans la cadre familial, n'étaient pas tenus au même cursus d'apprentissage qu'aujourd'hui. On les contrôlait donc lors de ce passage difficile qu'était l'examen de fin d'apprentissage.

En 1922, à la mort de son père, il reprend la forge familiale. Une nouvelle période commence alors, qui ne s'achève qu'avec le début de la Seconde Guerre mondiale, et qu'Alexandre Baertschi voyait comme relativement stable et bien remplie: une sorte d'âge d'or, en dépit des aspects pénibles du métier. Avec la Seconde Guerre mondiale, en revanche, surgissent les difficultés. Le métal se fait rare et il faut constamment ruser pour en trouver. D'innombrables procédés de réemploi sont intégrés au savoir-faire habituel ("il fallait le système D"). Il accomplit une bonne partie de la période de mobilisation générale comme maréchal militaire, ce dont il ne garde pas un très bon souvenir. C'est aussi l'époque des revenus parallèles. Alexandre Baertschi développe la culture des semis, élève des cochons (jusqu'à six ou sept par année), des lapins et des poules et tire le maximum de ressources de son jardin et de son verger. D'après lui, fumer clandestinement des cochons, "c'était dangereux, il y avait des dangers

134 Farces d'enfants jugées de mauvais goût par les adultes. Exemple: "On prenait le traîneau du laitier, le soir, et on s'amusait avec, on ne pensait pas à mal, on ne se rendait pas compte".

135 Il aurait bien voulu être charron, mais à son grand regret, son père ne lui a pas laissé le choix.

136 Très précisément, chez le forgeron Matila, Place du Tunnel, C'était l'époque où, en ville de Lausanne, il y avait encore des forgerons influents au sein de la corporation.

d'incendie". En vendre, des années durant, sous le manteau, impliquait également quelques risques: "Il ne fallait pas se faire attraper, on devenait les rois du camouflage".

A la guerre succède une dernière ère de cohérence symbolique: jusqu'en 1960, malgré les progrès technologiques, il a l'impression de rester un forgeron. La dégradation des conditions de travail, il la situa entre 1960 et 1965, sans toutefois en percevoir vraiment les ressorts. Il comprend bien sûr les conséquences de certains grands changements sociaux ou technologiques. Mais il considère plutôt l'ensemble du problème comme si une catastrophe ou une maladie avait fait des ravages foudroyants ("les chevaux ont fondu comme neige au soleil", me dit-il une fois pour souligner cette impression).

La dernière phase active semble avoir été assez triste et angoissante. En 1973, suite à la mort de sa femme, il arrête le métier¹³⁷ et prend sa retraite. Le temps devient long et Alexandre Baertschi, jamais remis de la disparition de son épouse, connaît moralement des hauts et des bas. Il s'isole, ne voit plus guère de monde. Les moments de dépression alternent avec ceux de rébellion. Il éprouve un fort ressentiment à l'égard du corps médical, qu'il accuse d'avoir posé plusieurs diagnostics erronés sur la maladie de sa femme: "Le dernier médecin qui est venu, j'ai failli le jeter en bas les escaliers". Il soigne seul ses maux de vieillesse (ses rhumatismes notamment) et trouve quelque réconfort dans la compagnie de ses chats et dans le soin quotidien qu'il porte à ses fleurs. Ma présence est également à signaler au nombre des éléments positifs de ses dernières années: "Ça me fait une compagnie", explique-t-il.

Si l'on prend un peu de recul, on s'aperçoit que le forgeron divise le temps de deux façons. Selon une première manière d'envisager les choses, il distingue un "avant", c'est-à-dire jusqu'en 1973, d'un "maintenant", qui commence avec la retraite. L'usage du terme "maintenant" peut sembler assez évident. Il y voit pourtant une dimension plus vaste que la simple référence au présent. Il s'agit d'un paysage temporel global, prenant en compte aussi bien sa vie depuis la mort de sa femme que le cheminement du monde contemporain en général. Car avec la retraite, il a davantage de temps pour s'informer. L'état de la société lui sert du reste de prétexte pour exprimer certaines angoisses: face à la mort, à l'évolution des mœurs et de la criminalité, à l'augmentation des prix et à certaines nuisances industrielles de notre société actuelle.

¹³⁷ Il arrête le métier au sens où lui concevait cette notion, car en fait, jusqu'en 1978, il continue de réparer de temps à autre quelques outils.

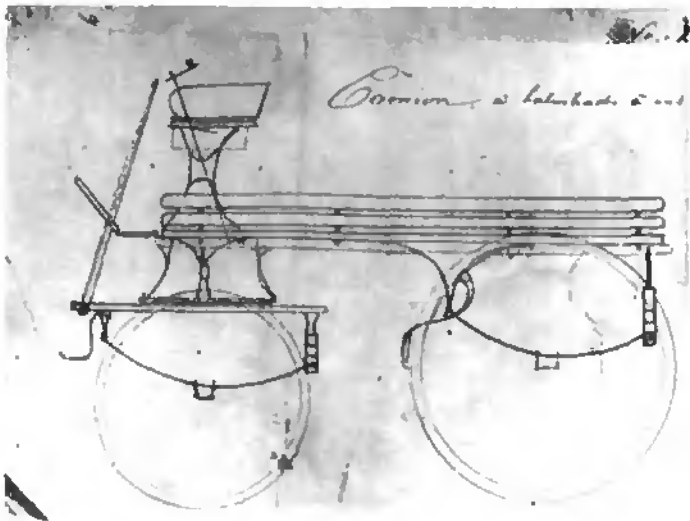


Ill. 11. Frontispice du livre d'apprentissage d'Alexandre Baertschi. Un des rares souvenirs de ce type qu'il ait conservés. Le document était cependant en très mauvais état; il n'avait plus été consulté depuis plusieurs dizaines d'années.

Selon qu'Alexandre Baertschi se sentait menacé ou non dans son identité de forgeron par l'évolution de la société se dégage une deuxième manière de diviser le temps. Au début de ce temps "identitaire", forgeron, il ne l'est pas encore, il n'est qu'un enfant. Puis, adolescent, il apprend son métier et passe ses examens. Devenu forgeron, il exerce dans l'atelier de son père. A la mort de celui-ci, l'identité professionnelle d'Alexandre Baertschi prend un sens fort. La coupure de la Deuxième Guerre mondiale n'est pas conçue comme une phase de grandes transformations, mais comme un moment de marge. Forgeron, il l'est encore un certain temps après la guerre, puis comme le métier tend à se dissoudre, de moins en moins. Finalement, il perd sa femme et prend sa retraite. Dans cette perspective, son identité professionnelle et la manière dont il peut l'assumer fonctionnent comme organisants temporels de son histoire de vie.



Ill. 12. Un des seuls témoins du passé. D'après le forgeron, 'ça remonte à la nuit des temps', il s'agit d'une pièce de bois accrochée à un des montant de la maréchalerie et autrefois utilisée pour courber les cercles.



Ill. 13. Dessin d'apprentissage ayant appartenu au père d'Alexandre Baertschi (fin du siècle dernier), représentant un camion à ridelles.

Une deuxième manière d'envisager le temps est celle qui consiste à découper le temps en grandes unités temporelles. J'ai pu observer dans les représentations du forgeron six périodes de référence:

1. les années précédant sa naissance, durant lesquelles son père tente de se faire une place dans le village, et le début du siècle (jusqu'en 1922), au cours duquel le père d'Alexandre Baertschi est encore le forgeron de la forge d'En Bas, pour une agriculture alors à l'apogée de son existence pré-mécanisée, années qu'il signale par "l'indicatif" "du temps de mon père" ou, pour la seconde partie éventuellement, "quand j'étais gamin";
2. l'entre-deux-guerres, avec les premières motorisations tant de l'agriculture que de l'artisanat et où il est maître de la forge d'En Bas, époque appelée "avant la guerre";
3. la période de guerre, au cours de laquelle la Suisse connaît une re-ruralisation relative et une prolifération de techniques improvisées ("le système D"), qui évoque des années difficiles pour Alexandre Baertschi comme pour beaucoup ("indicatif": "pendant la guerre");
4. l'après-guerre, jusqu'en 1955-60, qui change encore peu le visage du monde rural et qui laisse aux artisans ruraux du fer certaines possibilités d'adaptation, ce dont profitera le forgeron ("indicatif": "après la guerre");
5. la période finale de la carrière d'Alexandre Baertschi, qui va de 1960 à 1973 environ, au cours de laquelle, comme de nombreux forgerons âgés ou peu fortunés, il ne parvient pas à suivre l'évolution du métier et finit par prendre sa retraite (il est déjà en pré-retraite depuis la mort de sa femme en 1971), phase souvent présentée par la locution "vers la fin";
6. l'ère qui commence dans les années soixante-dix et caractérisée simultanément par de nouvelles possibilités de reconversion pour un certain nombre d'artisans du fer et par l'avènement du néo-artisanat et de manière plus générale des valeurs nostalgiques dans la société ("indicatif": "à présent").

Sur le plan technique, l'époque où Alexandre Baertschi forge les chevaux, cercle les roues de char, façonne des haches et répare les outils les plus divers s'étend de 1920 à 1955 environ. Mais la reprise de la forge, la Seconde Guerre mondiale et la mort de sa femme sont des repères plus significatifs, qui définissent de véritables étapes de transformation non seulement de sa vie, mais également du métier, voire de la société.

LE CONTEXTE MATERIEL ET TECHNIQUE



Ill. 14. La village de Baulmes est dominé par les Aiguilles de Baulmes. A droite, on distingue les R=ailles, un plemier qui descend de la ligne de chemin de fer jusqu'au village, et au milieu duquel s'élève un pilon rocheux faisant face à la forge Baertschi.

Baulmes, la Baumine et la forge Baertschi

Le village de Baulmes est situé au pied du Jura (635-670 mètres d'altitude), dans le Nord-Vaudois. Les trois villes les plus proches sont: au nord, dans le Jura, Sainte-Croix; au sud-ouest, Orbe; au sud-est, Yverdon. Depuis le début du XXème siècle jusqu'au milieu des années soixante, Baulmes connaît un timide essor industriel avec l'exploitation de l'Usine des Chaux et Ciments, qui a souvent employé plusieurs centaines de salariés à la fois. En dehors de cette activité aujourd'hui terminée, le village a toujours vécu de sa vocation agricole, de l'exploitation de ses forêts et, enfin, de ses modestes entreprises artisanales. Celles-ci ont pu prospérer grâce au petit torrent qui traverse la commune, la Baumine, dont le potentiel énergétique, bien que variable, est assez appréciable: selon les époques, dix à quinze prises d'eau ont pu coexister¹³⁸. Les principales

¹³⁸ Alexandre Baertschi se souvient personnellement de 3 torges (dont une, où l'on ne fabriquait que des fers à cheval, vite disparue), 5 scieries et 1 tannerie. Grâce aux notes manuscrites d'un

activités qui en dépendaient, concernaient le travail du bois (scieries), notamment la fabrication des caisses.

Ces deux derniers siècles, deux forges, celle "d'En haut" et celle "d'En bas"¹³⁹, ainsi qu'une tannerie et une huilerie, ont également profité de l'énergie motrice du torrent. Aujourd'hui, la plupart de ces entreprises ont disparu et aucune n'utilise plus la Baumline pour faire tourner ses machines. La forge "d'En bas", celle d'Alexandre Baertschi, était une des dernières à le faire.

La prise d'eau sur la Baumline se fait à quelque 45 mètres en amont de la forge, grâce à un système d'écluses, désormais bloqué. La chute verticale qui en résulte est d'environ 3,5 mètres, l'eau remontant dans un siphon en maçonnerie, également désaffecté, et tombant sur une roue à aubes. Avant la dernière guerre, cette roue était en chêne. Celle qui l'a remplacée est en acier, a un diamètre de 2,8 mètres et fonctionne toujours, bien protégée dans son local. Elle agit sur un axe de transmission qui traverse l'arrière de la forge et, grâce à un système de courroies débrayables en cuir, transmet l'énergie accumulée par la chute d'eau à diverses machines et à la soufflerie du foyer.

En tant qu'unité de production, la forge se compose de l'atelier, bien entendu, mais aussi d'autres locaux ou emplacements de travail, comme le dépôt (joutant l'atelier sur son flanc ouest), la "maréchalerie" (local couvert mais non fermé situé au sud du bâtiment), le devant de la forge (où l'on cerclait les roues de char), ainsi que, de l'autre côté de la route passant devant la forge, l'endroit où le forgeron entreposait les chars à réparer. Au-dessus de l'atelier, enfin, se trouve l'appartement d'Alexandre Baertschi.

historien amateur, César Cachemaille, aujourd'hui décédé, nous savons qu'il y a eu en permanence, tout au long du XIX^{ème} siècle et de la première moitié du XX^{ème}, une quinzaine d'entreprises bénéficiant de la force motrice de la rivière.

¹³⁹ Les noms propres, tournures et termes techniques régionaux ont été mis en évidence par des guillemets; les termes techniques peu explicites sont définis dans le glossaire situé à la fin du travail. Pour préserver à la description une certaine continuité, quelques termes ont cependant été expliqués dans le corps même du texte ou en note.



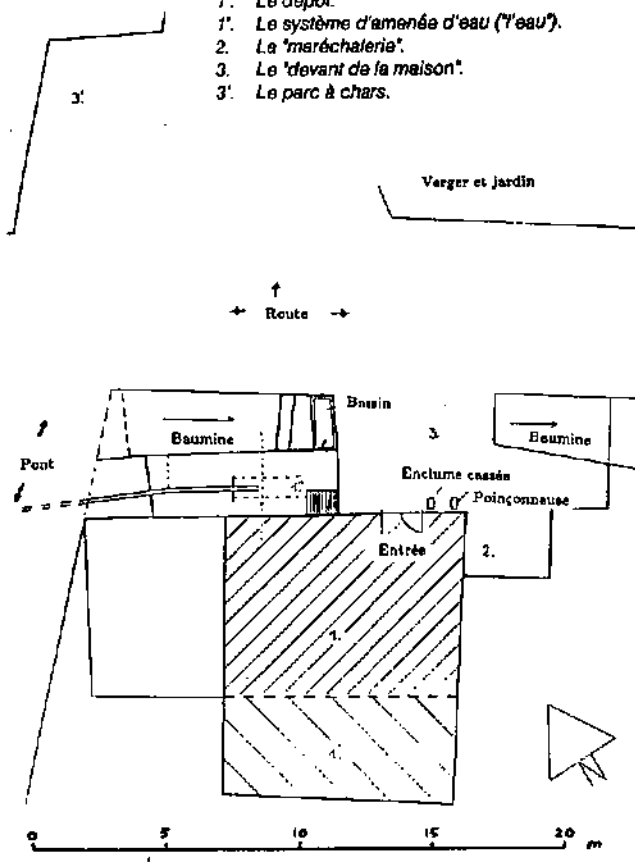
III. 15. Au centre: la forge Baertschi.

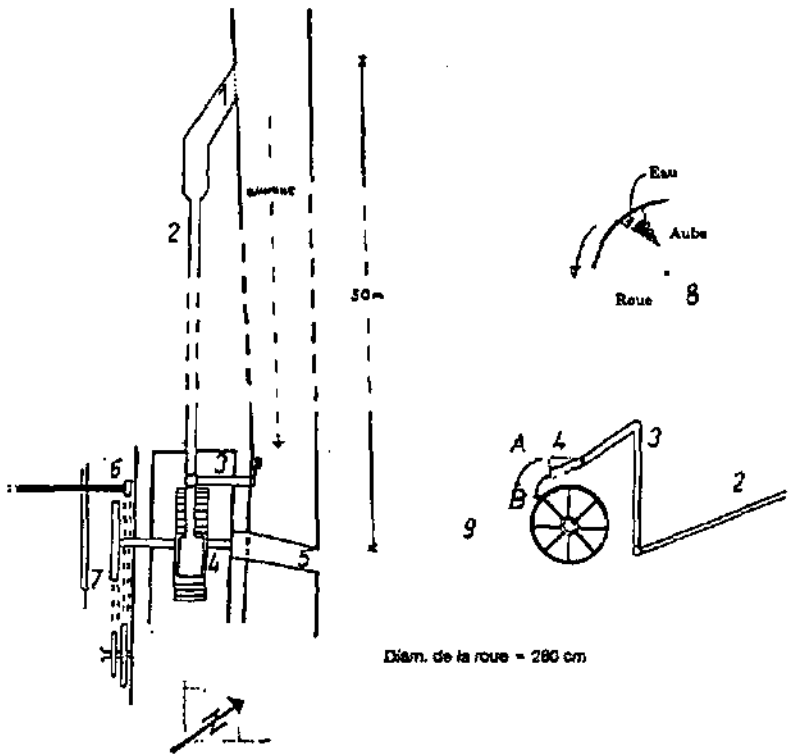


III. 16. Devant la porte de la forge, l'écriteau, sur lequel on peut lire: "Fermé définitivement pour cause de cessation d'exploitation".

III. 17. Disposition des locaux.

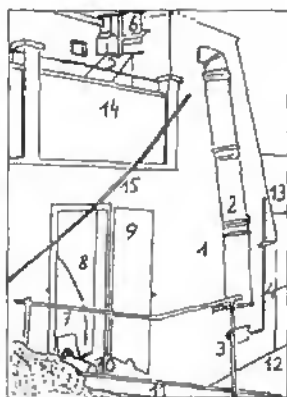
1. La forge proprement dite.
- 1'. Le dépôt.
- 1". Le système d'amenée d'eau ("l'eau").
2. La "maréchalerie".
3. Le "devant de la maison".
- 3'. Le parc à chars.





III. 18. Le système du siphon et la chute d'eau sur la roue.

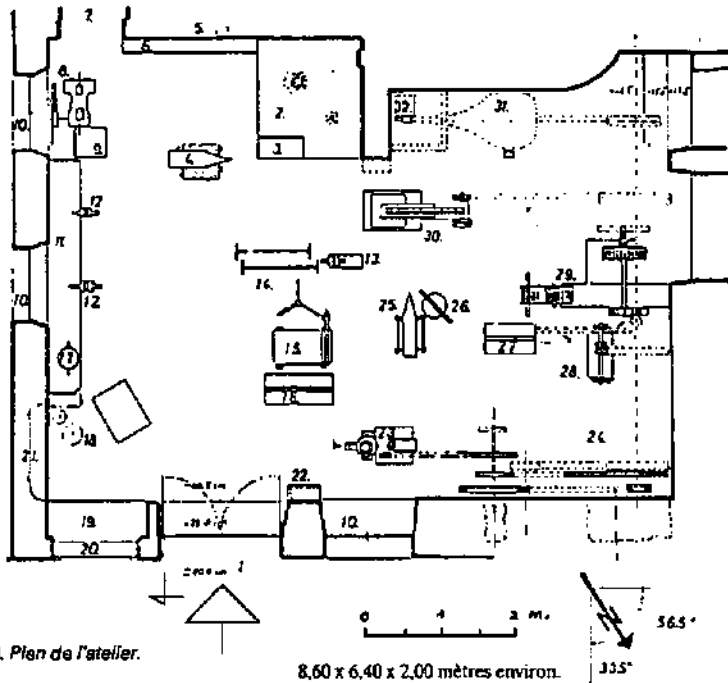
1. Ecluse d'amenée d'eau le long de la Baumine.
2. Chéneau souterrain.
3. Siphon, avec conduit d'écoulement du trop-plein.
4. Roue à aubes, avec chéneau débrayable.
5. Passerelle métallique, enjambant la Baumine.
6. Axe transmettant aux machines la force motrice du torrent.
7. Levier de débrayage.
8. Profil de l'entrée en contact de l'eau avec la roue.
9. Profil du siphon et du chéneau débrayable. En position (A), l'eau s'écoule devant la roue sans la toucher, et donc sans la faire bouger. En position (B), l'eau tombe sur la roue et la fait tourner. Le système peut être actionné depuis la forge.



III, 19. Vue du siphon et du local de la roue, avec dessin explicatif.

1. Siphon.
2. Conduit d'évacuation du trop-plein.
3. Conduit d'évacuation (ouvert quand le siphon n'est pas utilisé).
4. Palette d'obturation du conduit d'évacuation.
5. Conduit de sortie du siphon (amenant l'eau sur la roue).
6. Gullotière d'obturation du conduit de sortie, couplée avec la manette de débrayage, située dans la large.
7. Roue à aubes.
8. Local de la roue.
9. Porte du local de la roue.
10. Axe de la roue.
11. Passerelle métallique permettant d'aller dans le local de la roue.
12. Lit de la Baumine.
13. Pont enjambant la Baumine
14. Balcon de la maison du forgeron.
15. Tuyau amenant l'eau dans le bassin servant à la trempa des cercles de roues de chars (masqué par les fleurs).

L'ATELIER



III. 20. Plan de l'atelier.

8,60 x 6,40 x 2,00 mètres environ.

Quelques uns des plans qui jalonnent ce travail ne respectent pas la tradition (qui veut qu'on mette toujours le nord "en haut"), afin de restituer une vision des lieux en rapport avec celle du visiteur, et surtout, du forgeron (espace vécu contre espace abstrait).

- | | |
|---|---|
| 1. Entrée du local. | 19. Poste de soudure électrique. |
| 2. Foyer. | 20. Fenêtre-vitrine où sont exposées des haches. |
| 3. Bassin d'eau. | 21. Evidement du mur où sont rangés de nombreux outils. |
| 4. Enclume. | 22. Bac à graisse de bouc. |
| 5. Mur séparant la forge du dépôt. | 23. Perceuse. |
| 6. Paroi où l'on trouve notamment les pinces, les étampes et les chasses. | 24. Grande roue intérieure permettant d'embrayer ou de débrayer le système des courroies de transmission. |
| 7. Porte menant au dépôt. | 25. Ancienne enclume (aujourd'hui fendue). |
| 8. Machine à refouler les carcasses de roues de chars. | 26. "Enclumeau". |
| 9. "Tas". | 27. Scie mécanique. |
| 10. Fenêtres. | 28. Petites meules. |
| 11. Etabli. | 29. Grandes meules. |
| 12. Etau. | 30. Marteau-pilon. |
| 13. Gros étau. | 31. Soufflet. |
| 14. Servantes. | 32. Moteur électrique. |
| 15. Balance à bascule. | |
| 16. Cisaille. | |
| 17. Perceuse électrique. | |
| 18. "Coin-soudure", avec poste oxy-acétylénique et table de briques réfractaires. | |

L'atelier abrite principalement le foyer, l'enclume, les outils et les machines, divisant de fait l'espace en différentes zones.

Le foyer est un appareil en maçonnerie, plat, équipé de deux "feux", c'est-à-dire de deux tuyères métalliques en forme de cuvettes, à l'orifice desquelles il est possible de faire brûler du charbon, et connectées à un système de soufflerie. Jusqu'aux années vingt, le souffle d'air provenait du grand soufflet à contre-poids, toujours situé derrière le foyer; depuis lors, il est produit par un ventilateur électrique.

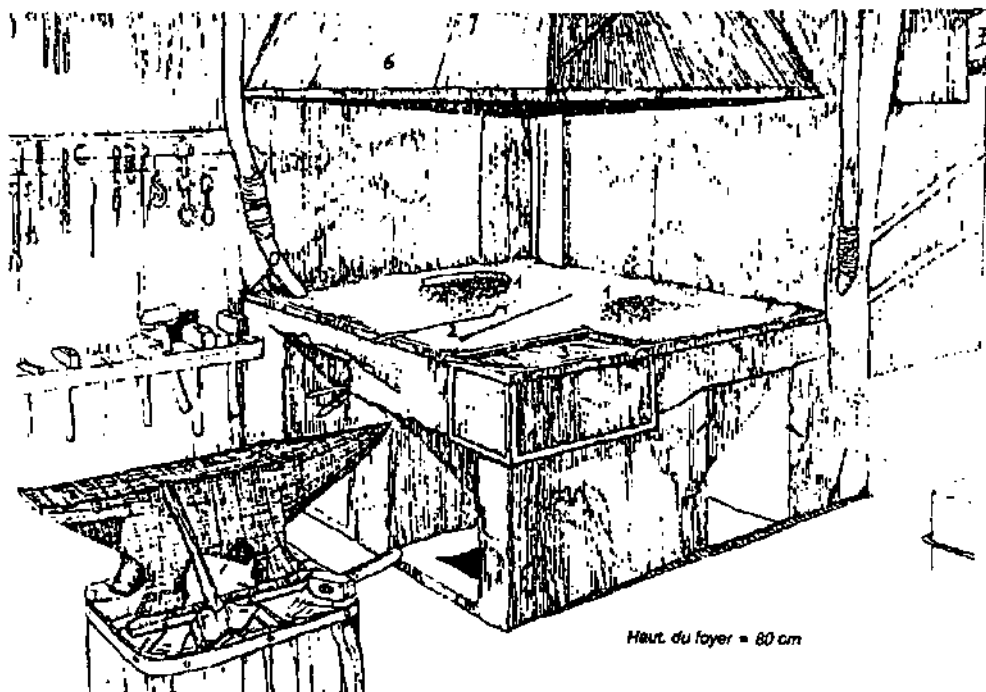
La conduite du feu est un savoir-faire comprenant: l'allumage du charbon à l'aide de journaux et de petit bois, le réglage du débit d'oxygène traversant le combustible, le nettoyage périodique du foyer, ainsi que la recherche d'un effet de four, par aspersion d'eau sur les braises, transformant la couche supérieure en croûte incandescente. L'outillage est rudimentaire: tisonniers pour recentrer le combustible, manettes de tuyères pour faire tomber la poussière, crochet pour dégager le mûcheter¹⁴⁰ et "pinceau" à humecter, en l'occurrence un vieux tisonnier recouvert de toile de jute, en permanence trempée dans le bassin formant l'angle du foyer.

L'enclume forme avec les trois grands étaux, le "tas" (socle de fonte, percé de trous de tailles et de formes diverses), les servantes (supports métalliques) et "le trou dans le mur" (dans lequel on peut fixer de longues barres), un dispositif complet pour le forgeage et la pliage du métal.

Les caractéristiques de l'enclume sont: une table plate pour forger, des arêtes à angle droit pour la pliage et le "refoutage", une corne pour le cintrage et deux "yeux" (petits trous de forme carrée) pour l'insertion des bigomes, tranchets et étampes. Disposée sur un socle en chêne partiellement affaissé, l'enclume, fabriquée en 1928 à Firminy (région parisienne), a un poids de 150 kg. Alexandre Baertschi n'en a jamais été satisfait. Comme elle était "spongieuse", il l'a fait recuire plusieurs fois. Mais elle continuait de s'effriter ("elle a été brûlée", affirme-t-il). Même l'élasticité n'était pas très bonne, et il a dû recourir au "système D" pour lui "redonner du rebond", plaçant des bouchons entre l'enclume et le socle en chêne¹⁴¹.

140 Le mûcheter est un résidu provenant de la combustion de la houille, ayant perdu son pouvoir calorifique et contenant une certaine proportion de fer.

141 La forge Baertschi comprend encore deux autres enclumes (l'une au centre de l'atelier, dont il s'est débarrassé à la fin de sa vie, l'autre devant la forge "cassée", qu'il utilisait pour faire des retouches de dernière minute aux fers à cheval), et un "enclumeau", petite enclume servant à la confection des boucles.



III. 21. Le foyer.

1. Les deux foyers (ou "feux").
2. Les tisonniers.
3. Le bassin d'angle.
4. La soufflerie, avec le robinet d'ouverture.
5. Les manettes de la tuyère.
6. La hotte.
7. Le soufflet.

Remarque:

Le terme "foyer" s'applique à deux choses différentes. Il désigne d'une part l'ensemble de la construction en pierre qui abrite le travail du feu avec, au-dessus, la hotte d'aspiration, et sur les côtés et en-dessous, la soufflerie; d'autre part, l'endroit précis d'où la flamme jaillit à travers la houille incandescente (autre appellation: le "feu").

retouches de dernière minute aux fers à cheval), et un "enclumeau", petite enclume servant à la confection des boucles.



Ill. 22. Le dessous du foyer, avec les manettes de la tuyère, permettant d'évacuer la poussière de charbon consumé.

Ill. 23. Une tuyère, telle qu'elle se présente dans un catalogue de fournisseur de 1927.



Long. = 70 cm env.

Ill. 24. Le bassin d'angle, dispositif de trémie, avec le "pinceau", servant à arrosar le foyer pour former une croûte incandescente ou à éteindre le feu.





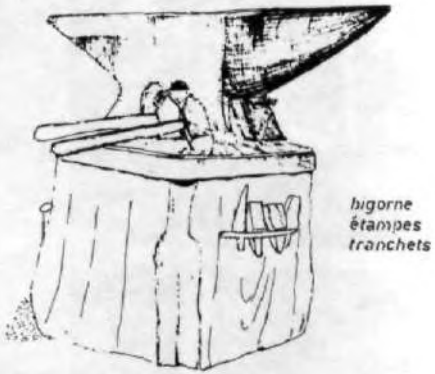
Long. = 180 cm env.

III. 25. Le vieux soufflet à contre-poids, situé derrière le foyer, encore en état de fonctionner.

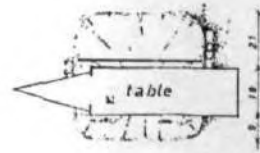
III. 26. Le ventilateur, couplé à l'axe de transmission de la roue à aubes (et du moteur électrique), Le réglage du débit d'air dans le foyer est plus fin qu'avec le soufflet. Dès que la pièce à travailler est entourée de charbon incandescent, le forgeron augmente le débit; quand la pièce est chaude il le réduit, pour éviter un gaspillage de combustible.



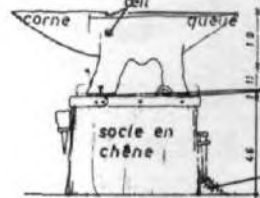
III. 27. L'enclume, dessin explicatif.



bigorne
étampes
tranchets



x 30 x 57 x
x 23 x 50 x 14 x



morceaux de
bouchons écrasés

poussière métallique
pour polir au cours
du travail de forge



III. 28. A gauche, l'enclume vue du nord.

III. 29. A droite, l'enclume vue du sud.





III. 30. Enfilade constituée par les servantes, l'anclume et le "trou dans le mur", permettant de travailler des pièces de plusieurs mètres de longueur.



III. 31. Utilisations possibles de l'oeil de la table; ici, avec un tranchet ou une bigorne.

Des machines, le forgeron en emploie de trois sortes: celles reliées au système de la force motrice de la Baumine, les machines électriques (une perceuse et une meuleuse d'angle), légères et mobiles¹⁴², et les deux lourdes machines utilisées pour le travail des cercles de roues de char: la machine à refouler le métal et la machine à cintrer.

Les machines couplées à la force du torrent sont les suivantes: une perceuse, des meules de différents diamètres, un marteau-pilon (qui, depuis 1925, remplace trois ancêtres martinets), une machine à scier et la ventilation du foyer

À ces machines s'ajoutent quelques grands appareils: une balance à bascule, une balance romaine, les trois grands étaux (déjà évoqués), une grande cisaille, une poinçonneuse, un poste à souder, une table de soudure, un "tas" (décrit précédemment et dans la glossaire) et des supports métalliques.

Il ne faut cependant pas s'imaginer l'espace comme un plan. Le bon usage de l'atelier commence au niveau du sol, englobe des outils, des appareils et des dispositifs qui saturent le volume disponible, et joue en fait sur toutes les potentialités d'agencement et d'accrochage offertes par l'atelier.

La partie du plancher située près du foyer est en bois, plein d'échardes, ce qui permet de fixer la poussière au sol. Depuis la fin de la dernière guerre, l'éclairage électrique a remplacé l'éclairage au carbure¹⁴³. La lumière naturelle pénètre par les fenêtres de la façade sud et par la porte-fenêtre et la fenêtre de la façade est. Au plafond sont suspendus des objets divers, parmi lesquels on trouve notamment, au centre du local, un assortiment de fers à cheval.

142 Le moteur électrique qui, depuis que le siphon de la prise d'eau sur la Baumine est abîmé (fin des années trente), fait tourner toutes les machines du fond de la forge, n'est pas considéré lui-même comme une machine. Pour le forgeron, il s'agit d'un objet un peu à part, à la fois source d'énergie pratique et substitut moderne du torrent, conditionnant la puissance et le mouvement de machines essentielles à l'art de la forge.

143 L'éclairage au carbure est employé, encore aujourd'hui, par les spéléologues. Le forgeron le regrette: "On y voyait mieux".

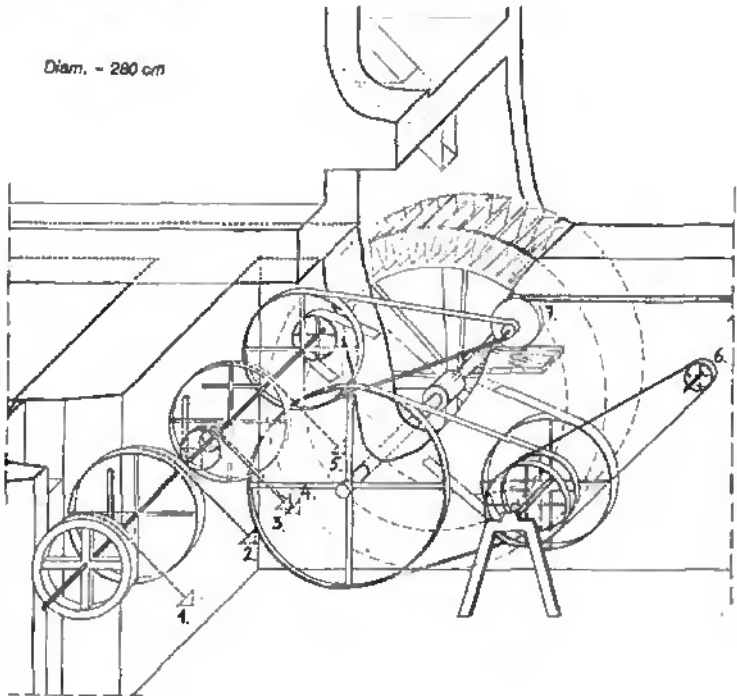


III. 32. La roue à aubes. Aujourd'hui en acier, elle était autrefois en chêne. Durant les années trente, les deux roues co-existaient.

III. 33. Axonométrie de la "transmission".

1. Moteur et soufflet.
2. Marteau-pilon.
3. Grandes meules.
4. Scie mécanique.
5. Petites meules.
6. Perceuse.
7. Ventilation.

Diam. - 280 cm





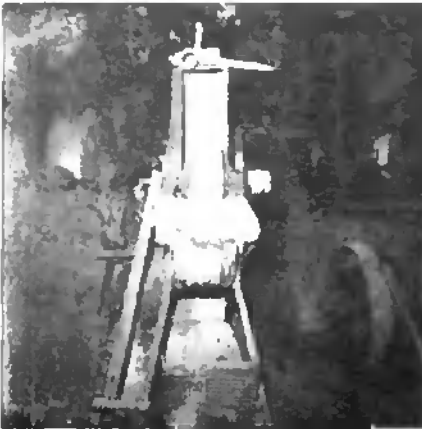
Long. = 140 cm, haut. = 170 cm

Ill. 34. Le marteau-pilon, déployant 150 kg-force. Il a remplacé les trois martinets, que le forgeron appelait les "pilons", et qui occupaient jusqu'en 1925 le centre de la forge.



Ill. 35. Le "coin-soudure". Au fond, on distingue le poste à souder électrique; à droite, contre le mur, les bombonnes d'oxygène et d'acétylène pour le travail au chalumeau (soudure et surtout découpage); et au premier plan, la table recouverte de briques réfractaires.

Ill. 36, 37, 38 et 39. L'ancien et le nouveau. En haut : à gauche, la grande perceuse, couplée sur la "transmission", à droite, la perceuse électrique, mobile. En bas à gauche, les meules (petites et grandes); à droite, la "meuleuse" électrique.

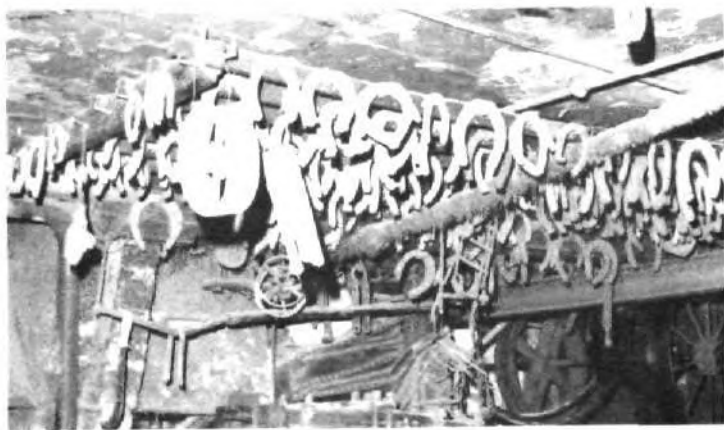




Bras de levier, chacun = 140 cm env.

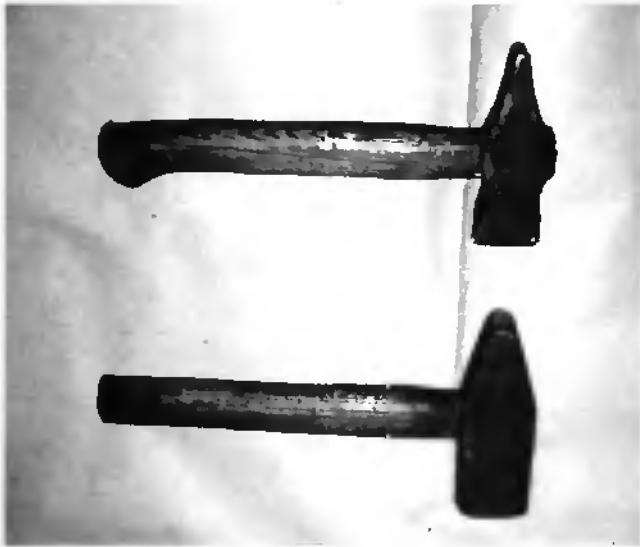


Ill. 40 et 41. A gauche, la poinçonneuse, bloquée par le forgeron ("à cause des enfants"); à droite, la cisaillon, capable de couper le métal jusqu'à 7 mm d'épaisseur.



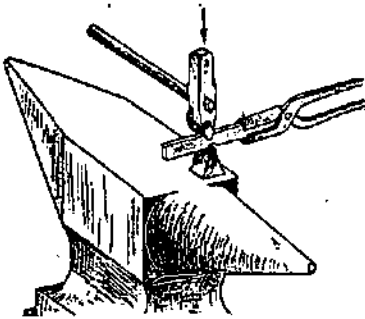
Ill. 42. Une partie du plafond, avec l'assortiment de fers à cheval.

Dans l'atelier se trouvent aussi une multitude d'outils. Pour pouvoir les utiliser à bon escient et les disposer de telle sorte qu'il les retrouve rapidement, le forgeron les envisage selon un ordre implicite. La logique qui préside à ce classement est toutefois assez complexe et elle illustre certains aspects d'organisation de l'univers spatial de la forge. C'est pourquoi je lui ai consacré un chapitre. Comme première approximation, il est possible de distinguer les outils qui servent à trapper (les marteaux), ceux qui permettent de saisir la pièce à travailler (les pinces), ceux sur lesquels on frappe pour déformer le métal, c'est-à-dire couper, percer, étamper, écraser, refouler, élargir et piler (chasses, étampes, ciseaux, pointeaux, mandrins, etc.), et ceux grâce auxquels le forgeron effectue ses mesures. Ces quatre catégories rassemblent en effet l'essentiel de l'outillage du forgeron. Mais les outils et leur classement peuvent nous en apprendre davantage.

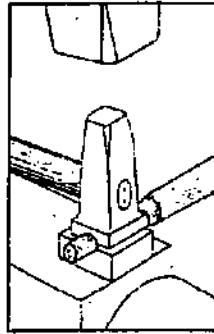


Long. = 27 cm

III, 43. Deux marteaux
d'enclume (1,5 kg).

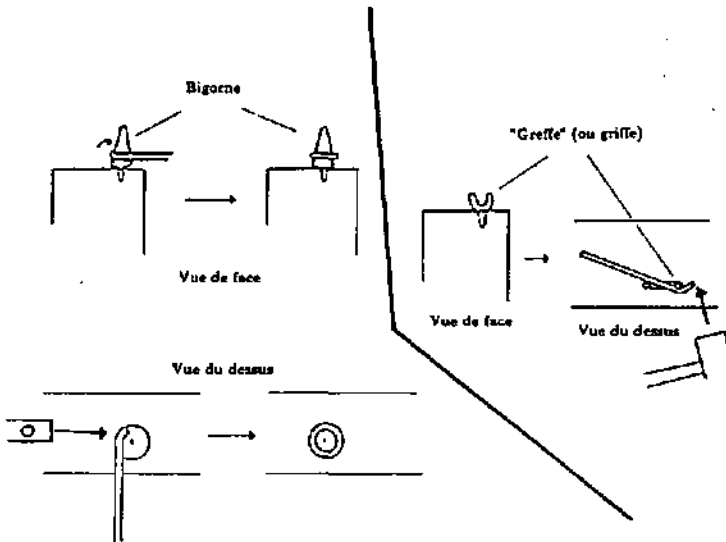


Ciseau à chaud et tranchet

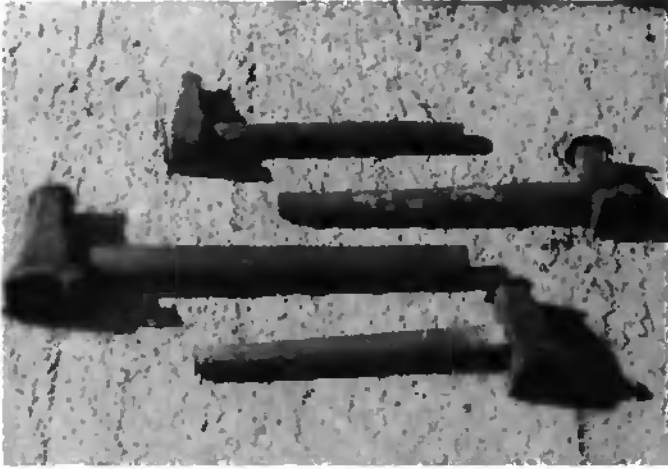


Etampe

III. 44 et 45. Mode d'action des outils "intermédiaires".



III. 48. Mode d'action d'outils "intermédiaires" impliquant l'usage d'un marteau d'enclume.



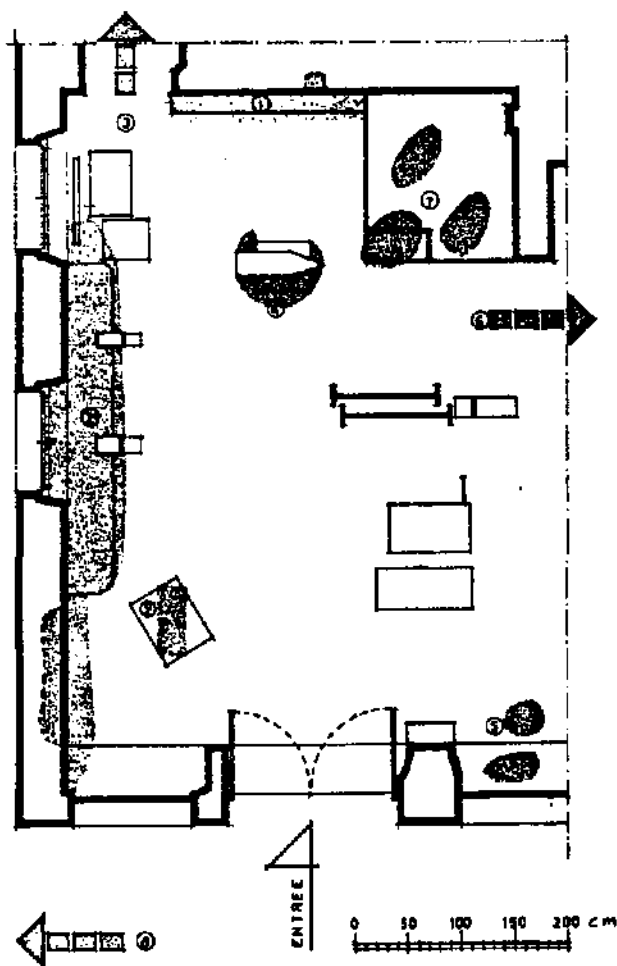
Ill. 47. Etampes (partie supérieure, avec manche): outils dont l'évidement permet en quelque sorte de mouler la pièce à ouvrager (grâce à la percussion du marteau à devant). De la même manière, le ciseau tranche, la chasse écrase et aplatit. Long. = 35-45 cm



Ill. 48. Etampes (partie inférieure, s'ajustant au trou de l'enclume). Fixé de la même façon, le tranchet permet de trancher, les griffes de tordre et les bigomes d'arrondir.

Un ordre spatial et fonctionnel: les outils

Pour approcher cette question complexe dans les meilleures conditions, il est impératif de disposer d'une vision spatialisée des outils, supports, murs ou secteurs en cause.

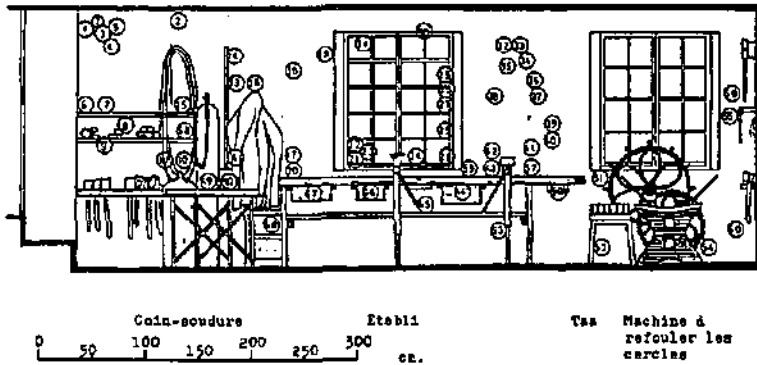


III. 49. Emplacements des outils.

1. "Paroi du foyer".
2. Etabli et paroi sud.
3. Vers le "dépôt".
4. Enclume.
5. Perceuse et fenêtre près de l'entrée.
6. Vers les machines.
7. Foyer.
8. Vers la "maréchalerie".
9. Table de soudure.

La plupart des outils sont situés aux emplacements 1 et 2. Mais aux emplacements 3-9, on trouve malgré tout plusieurs dizaines d'outils. Ceux qui sont dans la "maréchalerie" ne concernent que le ferrage des chevaux et des boeufs (ce qui ne veut pas dire que tous les outils de maréchalerie y sont entreposés).

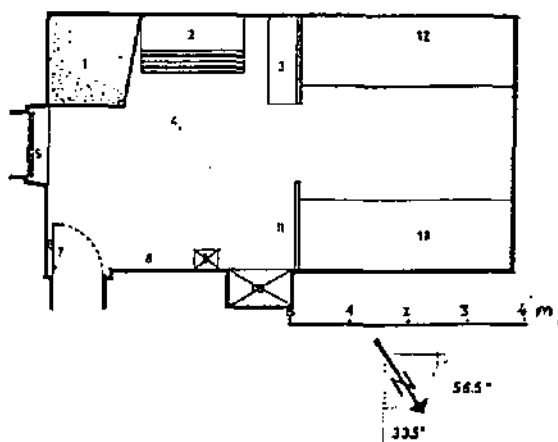
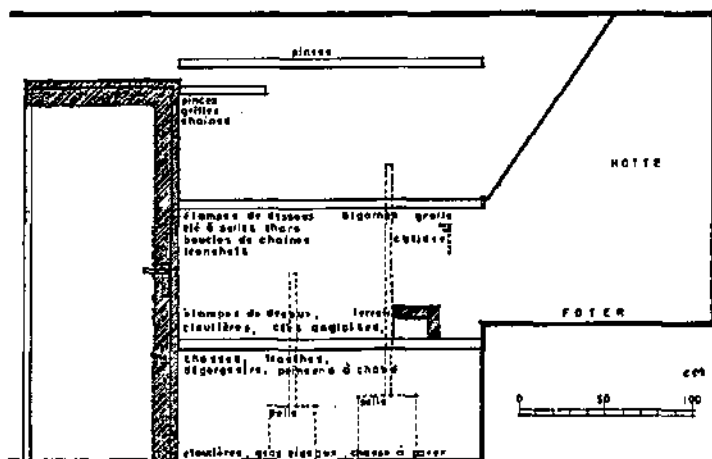
III. 50. L'établi et la paroi sud: la complexité.



Ce schéma et la liste d'outils qui suit ont pour but de mettre en évidence les limites de la correspondance qu'on peut faire entre la distribution spatiale et la fonction des outils. La tendance qu'on peut constater comporte en effet de nombreuses exceptions.

- | | | |
|---|---|--|
| 1. Râpe à dents de chevaux. | 25. Clés anglaises. | 44. Cisailles, tenailles, tournevis, perçoirs, clés "à tubes", clés à molette, clés "coudées". |
| 2. Grandes équerres. | 26. Grands tournevis. | 45. Mandrins, clés anglaises. |
| 3. Scies à bois. | 27. Equerres (de moyenne grandeur). | 46. Petite clé à molette, filières et tarauds. |
| 4. Vitebrequin. | 28. Compas d'épaisseur. | 47. Vieux ciseaux à froid. |
| 5. Clé pour petits chars. | 29. Petites équerres, fausses équerres. | 48. Vieilles filières, vieux tarauds. |
| 6. Ciseaux à bois. | 30. Scie à métaux. | 49. Marteaux à décaper. |
| 7. Forets pour le bois. | 31. Rabot à bois, rogne-pied. | 50. Ciseaux à froid, poinçons. |
| 8. Grands poinçons. | 32. Grands compas et grands compas d'épaisseur. | 51. Grands marteaux à devant. |
| 9. Anciens serre-joints. | 33. Grandes fausses équerres. | 52. Petits marteaux à devant et vieux marteaux d'enclume. |
| 10. Poinçons, étampes, "dégorgeoirs", "bouterolles". | 34. Masse à casser les "poïmes" des chevaux. | 53. "Coupe-boulons". |
| 11. Petite balance pour lopins. | 35. Roulettes. | 54. Grande metric. |
| 12. Etaux à main. | 36. "Bâillon" et grandes équerres. | 55. Grand "coupe-boulons". |
| 13. Vieille perceuse à main. | 37. Clés spéciales (pour faucheuses et petits chars). | 56. Scie à bois. |
| 14. Grand calibre. | 38. Vieilles clés anglaises et petites roulettes. | 57. Mètre. |
| 15. Bacs pour chalumeau. | 39. Pincettes pour souder. | 58. Clés "à fourche", pour "oreilles" de charrie. |
| 16. Tourne-à-gauche (plusieurs). | 40. Petites limes. | 59. Pilon ("pioir"). |
| 17. Grandes limes. | 41. Tenailles. | 60. Pince-moineigneur. |
| 18. Anciennes grandes filières. | 42. Râpes et limes de moyenne grandeur. | |
| 19. Anciens grands serre-joints. | 43. Petits marteaux à mater. | |
| 20. Outils de maréchalerie. | | |
| 21. Clé "à volutes". | | |
| 22. Equarisseurs. | | |
| 23. Mèches pour corne de chevaux. | | |
| 24. Ciseaux à froid, poinçons, pointeaux, "bouterolles", bédanes. | | |

III. 51. Le "paroi du foyer". A quelques exceptions près, les outils qui s'y trouvent sont très importants.



III. 52. Le dépôt.

Le dépôt est un espace très hétéroclite. On y trouve plusieurs dizaines d'outils. La correspondance entre leur distribution spatiale et leur fonction est faible. Certains outils sont là à cause de leur encombrement; d'autres, comme la balance romaine, parce qu'elle est près de ce qu'elle sert à peser (les matières premières); d'autres encore, parce qu'ils ne s'utilisent que rarement, ou n'ont plus été utilisés depuis très longtemps. Le dépôt correspond peut-être à une nécessité cognitive: disposer d'un espace à la fois physique et mental où il soit possible de ranger ce qui est resté inclassable.

1. Réserve de coke.
2. Étagère (outils, vis, boulons, écrous, etc.).
3. Gros éléments usagés de ferronnerie de char.
4. Balance romaine.
5. Rebord de la fenêtre (outils).
6. Dernière la porte: outils de nettoyage.
7. Paroi.
8. Éléments de ferronnerie de char.
9. Petite étagère: pour petites pièces d'usine.
10. Grande armoire à tiroirs (vis, boulons, etc.).
11. Outils des champs et du jardin usagés.
12. Réserve de matière première (fer en barres et en "fopins").
13. Réserve de provisions pour le ménage.

En entrant dans la forge, un visiteur peut légitimement avoir l'impression que les machines, outils, et objets divers, neufs ou usagés qui occupent l'espace de la forge ont peut-être connu un jour un classement, mais un classement très ancien, bouleversé par plusieurs tremblements de terre et redéployé ensuite de façon anarchique par les occupants successifs des lieux. Un jeune forgeron, à la vue des photos prises à l'intérieur de l'atelier d'Alexandre Beertschi, s'est même exclamé: "Ça devait être dangereux de se promener là-dedans". Pourtant, la forge n'a qu'un seul occupant. Il s'y meut à l'aise, ne se cogne pas constamment aux objets qui pendent au plafond ou aux murs, ne met pas plusieurs heures pour accéder aux quatre coins de son atelier et retrouve assez rapidement la plupart de ses outils et objets confectionnés. Comme cet ordre connu d'une seule personne a pris au cours des années les apparences d'une prolifération sauvage, je trouve adéquat de le qualifier, avec respect, de "chenit"¹⁴⁴ organisé".

J'ai visité à ce jour beaucoup d'ateliers d'artisans. Ne tombons pas dans la caricature. Beaucoup d'entre eux apparaissent comme des lieux d'ordre, où le classement de l'artisan, s'il ne se devine pas, s'impose. On a l'impression de pouvoir s'y promener relativement sans danger. La fréquentation des objets et de l'équipement semble reposer sur un choix et non découler de collisions fortuites et douloureuses ou encore de contacts malencontreux et salissants.

Ce type d'atelier est assez rare chez les vieux forgerons. A cela, je vois quatre raisons. Premièrement, la suie qui recouvre constamment le relief de l'atelier n'est pas un élément favorable au rangement et à la propreté (que faut-il entendre par là de toute façon?): le forgeron hésite à déplacer sans raison impérieuse les objets les plus volumineux de la forge. Deuxièmement, la transformation historique des tâches de la forge rurale, s'est déroulée de façon assez progressive. Elle a donc obligé bon nombre d'artisans à conserver des outils et des objets appartenant à un mode de classement antérieur, qui ont dû céder en partie la place à de nouveaux venus, sans que l'espace disponible augmente pour autant. Il en est résulté un mélange de strates. Troisièmement, il existe des facteurs d'ordre personnel. Chacun a ses manies, ses façons de ranger. Quelques-unes de ces voies s'apparentent plus que d'autres aux représentations de l'ordre culturellement consacrées. Quatrièmement, enfin, la forge rurale, au-delà du foyer et de l'endume, semble être un univers difficile à organiser de façon rigide¹⁴⁵. Elle condense dans un même local des activités relativement hétérogènes, engageant

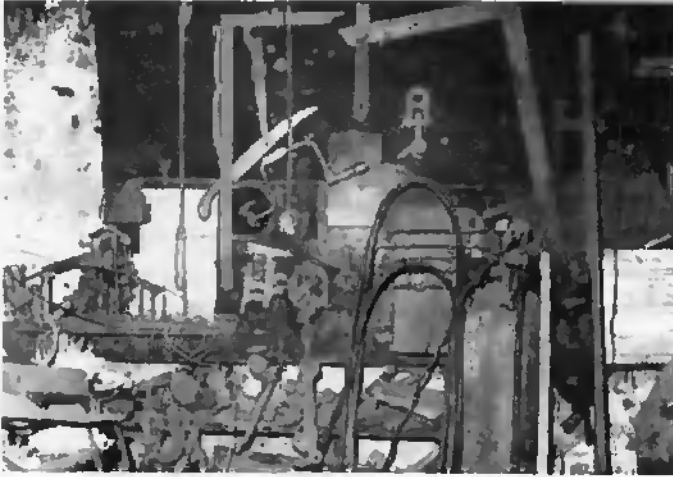
144 Définition du Petit Robert (1986): "n. m. (...) Suisse: désordre; objets sans valeur".

145 Par "rigide", je veux dire: conforme à ces classifications idéales basées sur l'inclusion hiérarchisée de catégories contrastantes entre elles, l'ensemble étant absent de contradictions.

des séries d'objets en partie redondantes (il existe plusieurs sortes de pinces, de marteaux, d'outils pour percer, trancher, etc.). L'ordre d'Alexandre Baertschl est vraisemblablement lié à l'interaction de ces quatre facteurs.



III. 53. Vue sur un pan de mur de la paroi sud: un "chenit organisé".



iii. 54 et 55. Portions de la parol sud: le non-Initié sentira peut-être l'esprit de regroupement qui préside à la disposition des outils, mais restera certainement perplexé face aux éléments 'parasites'.



Je me suis longtemps demandé comment le forgeron faisait pour s'y retrouver. Neuf fois sur dix, lorsque je lui parlais d'un objet, il me le trouvait dans les dix secondes, sans aucune hésitation. Quelquefois, il lui fallait plus de temps, tout spécialement pour les objets et outils qu'il n'avait plus utilisés depuis plusieurs dizaines d'années. Il est même arrivé, à quelques rares reprises, qu'il n'ait pas retrouvé du tout ce qu'il cherchait. Dans ces cas-là, il fouillait son local, obstinément, une heure ou deux, avant de s'avouer vaincu. Un ordre a souvent des trous, des espaces d'incertitude. En règle générale, pourtant, le système Baertschi était très performant. J'ai peu à peu compris que son mode de classement mettait en œuvre plusieurs sortes de critères nullement incompatibles les uns avec les autres, l'enchevêtrement ainsi constitué fonctionnant comme représentation fine de l'espace intérieur.

Trouver une classification qui serait non pas la mienne, c'est-à-dire celle du chercheur désireux de s'y retrouver et piégé à arranger le monde à sa façon, mais au contraire celle dont le forgeron avait besoin pour travailler, a constitué un objectif important depuis le début de mon enquête. J'ai peu à peu formé l'hypothèse que les outils constituaient une clé d'apprentissage possible. En effet, ils représentent le seul véritable facteur de complexité dans la forge. De plus, il y en a partout. Comment alors imaginer que le forgeron puisse fonctionner sans principe d'ordre, sans repères? Je me suis donc efforcé de comprendre les oppositions et les associations qu'Alexandre Baertschi faisait. Bien vite, je me suis aperçu que ce qui se dégageait ne ressemblait pas à une belle structure arborescente, mais à un entrelacs assez "lourd". Les différentes catégories d'outils se recoupaient non seulement entre sous-ensembles de même niveau de contraste, mais également entre ensembles de niveaux distincts¹⁴⁶. Ces recouvrements tenaient de plus à différents facteurs: une pluralité de fonctions partagées par deux ensembles, un outil isolé et utilisé dans plusieurs domaines, sans compter tous les inclassables, les "quasi-outils"¹⁴⁷, comme la perche à dépendre les fers à cheval du plafond, par exemple. Enfin, comme les principes de distinctions se recoupent, les dimensions classificatoires n'ont pas toutes la même valeur. Le contexte peut en modifier la hiérarchie, l'histoire également.

La seule opposition réellement incontestable et fonctionnelle est celle qui distingue les outils propres aux arts du feu et ceux qui permettent de travailler le bois. Basée sur le caractère emblématique des premiers (les "vrais" outils du forgeron), dans la

146 Ces types de classifications ont été étudiés notamment par Needham (1975) et Tyler (1978).

147 Outils, ustensiles, instruments: ces concepts ne sont pas non plus parfaitement clairs et univoques.

pratique, cette nuance se limite à la concentration de la plupart des outils à travailler le bois dans une même zone. Mais comme ces derniers sont peu employés, cette distinction métal/bois n'est pas très organisante. Une classification qui obéirait à ce que dit le forgeron dans ce domaine serait donc vraie, mais parallèle. Le cas des outils "intermédiaires" montre un phénomène inverse. Le forgeron, sur le plan classificatoire, n'a rien à en dire. Il n'a pas de terme générique pour les nommer. Mais il les associe fréquemment à d'autres outils et ils occupent de façon générale une position importante dans la forge. Comme nous devions constamment en parler, j'ai suggéré le vocable "intermédiaire" et, en fonction de ses réponses, une ébauche de classification. Dans l'optique d'Alexandre Baertschi, elle n'était pas "fausse". Elle représentait une façon de voir les choses, qu'il n'avait jamais utilisée dans la pratique, mais que, confronté à la nécessité de les faire connaître, il avait admise. Les dimensions qui lui sont sous-jacentes, en revanche, ont été avancées par le forgeron lui-même; mais en vrac. Mentionnons notamment: le nombre de personnes nécessaires pour mettre ces outils en action, le cadre dans lequel ils interviennent, l'emplacement où leur taille les destine à être entreposés, la relative désuétude de certains, remplacés par des moyens plus récents (dimension temporelle), la complémentarité, les connotations affectives, etc. Toute tentative de lui faire préciser quel que ce soit dans ce micro-domaine s'est heurtée à un échec. Tout concourt cependant à indiquer qu'il y avait dans la forge Baertschi une catégorie d'outils non nommés mais indispensables, prolongeant ou précisant l'action des outils de base qu'étaient les marteaux.

Le système Baertschi tel que je l'ai compris oppose différentes choses. Par exemple, le forgeron faisait une très nette distinction entre les outils, dont l'éternité apparente de la fonction justifiait l'éternité de la présence dans la forge, et les objets fabriqués par lui pour d'autres, caractérisés eux, par leur passage provisoire dans ses locaux. A noter que "éternité" est utilisé ici pour satisfaire à la vision du temps du forgeron (nous verrons plus loin comment il convient de nuancer cela), et que "provisoire" peut signifier en réalité quelques dizaines d'années! Les objets confectionnés sont donc mobiles et fugitifs, en attente d'un acheteur ou d'un réemploi possibles. Les outils, au contraire, ont un statut stable et quasi "ontologique". Ils constituent de surcroît l'immense majorité des objets présents dans l'atelier, le reste étant visible mais marginal. D'une façon différente, une opposition surgit également entre les lieux de rangement, tout en surfaces ou en contenants, et les machines et appareils fixes, qui se caractérisent par leur encombrement. Les premiers sont "tapissables", "remplissables" et denses, les seconds massifs et éparpillés.

Ma conviction, avec le recul, est que ces grands éléments jouent le rôle d'ancrage, de principes généreux et que les outils ont la fonction de fil conducteur. Il y a d'un côté la structure, le bâti et de l'autre la trame, les connexions souples. Les outils, par leur forme, leur taille, leur facture, leur emplacement, leur environnement et finalement leur interrelation, fonctionnent comme des dépôts d'information. On ne déplace pas tous les jours des machines ou des dispositifs de rangement; les outils non plus, mais la possibilité reste ouverte. Les outils tendraient donc à exister et à s'articuler entre eux comme le ferait un programme informatique facilement modifiable et remplissant des fonctions hétérogènes.

Les outils occupent l'essentiel des lieux de rangement (parois, armoires, tiroirs, établi). Certains sont disposés à proximité d'appareils comme l'enclume, la table de soudure ou la grande perceuse. Qu'ils soient dans un tiroir ou contre le socle de l'enclume, les classements des outils procèdent toujours d'une double logique: celle de l'emplacement et celle de la fonction. Par commodité, peuvent être rangés dans un même contenant des outils de même forme mais dont la fonction peut s'avérer dissemblable. Dans ce cas, la logique de l'emplacement prévaut. Mais il s'agit généralement d'outils de dimensions réduites. En revanche, tous les marteaux ne sont pas au même endroit, car leurs fonctions sont trop différentes les unes des autres. Dans ce cas, la logique de la fonction domine.

Parallèlement aux dimensions structurantes que sont l'emplacement et la fonction, un autre principe préside à l'ordre des objets et en particulier des outils. La forge consiste, nous l'avons vu, en un nombre limité d'opérations, mettant en oeuvre des portions d'espace, et donc des machines, appareils et outils, selon des fréquences et des enchaînements variables. Or, la forge en tant que local est marquée par son coeur, le secteur foyer-enclume, à partir duquel tout se crée, où tout commence. Les opérations qui permettent le classement des outils conditionnent une vision du temps en séquences et de l'espace en séries (regroupements "rationnels" selon la forme et la fonction).

Une fois ces prémisses établies, il est possible d'affirmer que le forgeron manifeste une certaine "tendance" à ranger tel outil à tel endroit, soit par apparentement de fonction, soit par apparentement de forme. Mais il existe des contre-exemples, qui font plutôt ressortir un principe de classement inverse, comme par exemple les pinces accrochées à la paroi adjacente au foyer: tout se passe comme si elles avaient attiré, par homologie de forme et de fonction, des pinces à usage moins fréquent, qui n'auraient normalement pas leur place si près du coeur de la forge. Pensons que certaines pinces n'ont été utilisées que quelques rares fois en

soixante ans d'activité. Il les confectionnait sur mesure pour des tâches qui pouvaient progressivement changer de nature ou encore réclamer un outil de taille légèrement différente si les exigences des clients venaient à évoluer. Les pinces ont ainsi quelques chose d'emblématique et c'est pourquoi elles doivent manifester une homogénéité de bon aloi. Mais d'autres exemples pourraient être avancés, mettant en évidence d'autres aspects.

Plus de 300 sortes d'outils, de diverses tailles, peuplent la forge. J'en ai estimé le total à plus de 2 000. Quelques uns sont assez volumineux, d'autres plus petits. Mais l'ensemble occupe un volume relativement restreint: l'encombrement défini par l'entreposage des outils et par l'accès à leurs différents lieux de rangement n'excède pas 10 mètres cubes. Formidable concentration donc que cet outillage de la forge. Formidable performance classificatoire aussi puisque, de façon assez souple¹⁴⁸, le forgeron maintient le tout au meilleur niveau d'énergie et d'information potentielles, c'est-à-dire l'outil toujours engagé dans la bonne opération, au bon moment et dans des délais d'accès raisonnables. Le fichier mental d'Alexandra Baertschl naissait constamment de sa pratique, mais celle-ci n'était possible que parce qu'elle prenait constamment forme et pertinence grâce à son système de classification et à sa vision de l'espace-temps de la forge.

L'espace du forgeron n'existe donc pas en dehors de sa pratique professionnelle et de sa démarche classificatoire. Il doit situer les choses pour se situer lui-même. Il le fait certes pour trouver une assise psychologique, pour organiser l'univers à partir de centres stables et maîtrisés, mais aussi et surtout pour s'adapter aux contraintes imposées par l'environnement et négocier sa mobilité, son indépendance et ses certitudes. L'espace étant dans une large mesure pré-défini, il joue sur les différences et les oppositions de niveaux pour organiser une vision du monde aussi cohérente et opératoire que possible. Si sa perception de l'espace m'avait été accessible sur un plan diachronique, il aurait peut-être été possible de voir jusqu'à quel point l'évolution de l'organisation cognitive oscillait entre l'idéal et le subi. En l'absence d'une telle information, il reste à explorer cette hypothèse en regardant comment sont structurées d'autres dimensions de l'univers du forgeron.

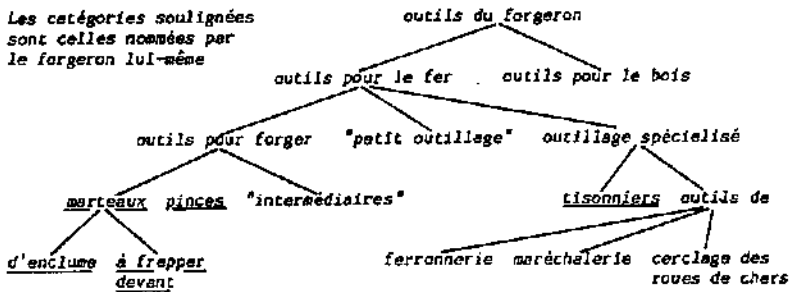
Si, pour Alexandra Baertschl, toutes les catégories figurant sur le schéma suivant sont pertinentes, seules celles qui sont soulignées ont un nom. Les principales dimensions contrastantes sont le fer et le bois, la forge et la manutention, trapper

¹⁴⁸ Par "souple", j'entends la capacité d'admettre des contradictions (par exemple A et non A compatibles à l'intérieur de la même sphère d'activités), et de vivre avec, sans problème apparent.

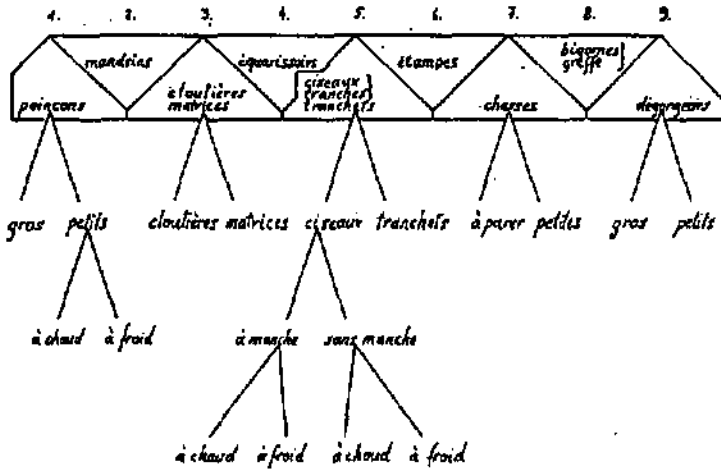
et tenir, l'intérieur et l'extérieur de l'atelier. Il n'est pas possible de représenter les nombreux recouvrements, entre catégories contrastives ou même entre niveaux d'inclusion différents. De même, pour que le schéma reste lisible, il n'a pas été tenu compte de certaines dimensions, notamment: le nombre de personnes requises, le cadre d'utilisation, l'emplacement de rangement, l'encombrement, l'âge, la complémentarité et l'aspect affectif.

III. 56. Essai de classification des outils de la forge.

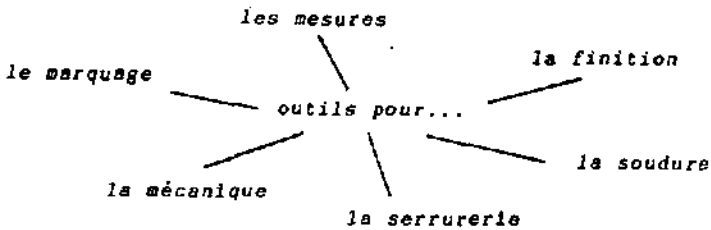
Les catégories soulignées
sont celles nommées par
le forgeron lui-même



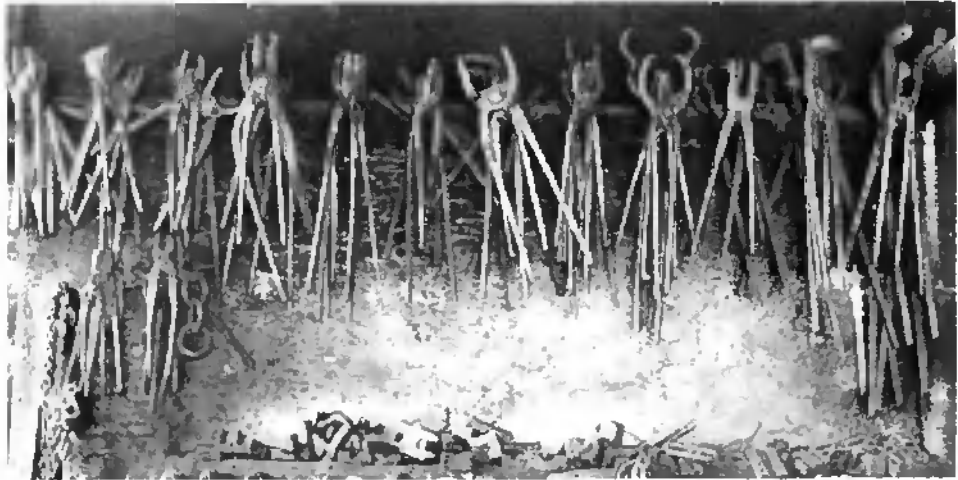
III. 57 et 58. Classification des outils "intermédiaires" et du "petit outillage".



"Petit outillage"

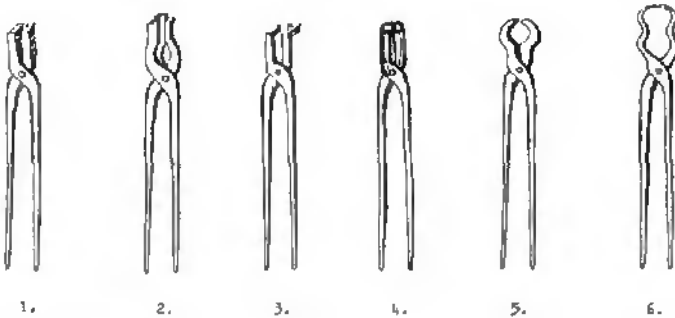


iii. 59. Les pinces. Certaines ne sont utilisées que très rarement, d'autres beaucoup plus souvent. Mais pour Alexandre Beertschi, comme pour tous les forgerons de sa génération, cet assortiment a quelque chose d'emblématique (son histoire de forgeron rural s'y trouve inscrite).



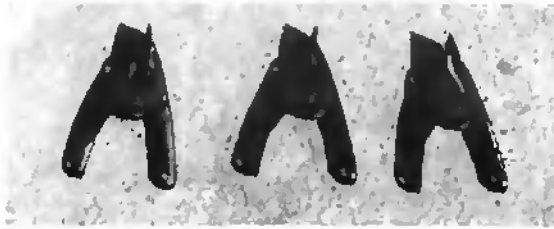
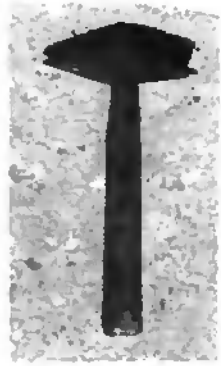
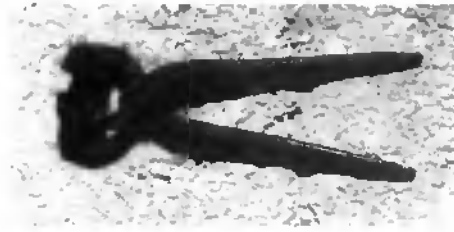
Long. = 25-50 cm

iii. 60. Les principales pinces.



1. Pince plate.
2. Pince plate à bec (ou "à cheville").
3. Pince plate à bec à crochet (pour les haches).
4. Pince creuse.
5. Pince à liens (pour ajuster les "fermentes" de char).
6. Pince à "fermentes".

Ces formes connaissent de nombreuses variantes. Les appellations ci-dessus ne constituent pas des noms de pinces, mais des définitions. Alexandre Beertschi, même à l'époque où il travaillait avec un ouvrier, ne nommait guère ces outils, tant était étroite la relation fonctionnelle entre la forme d'une pince et l'opération pour laquelle elle était requise.

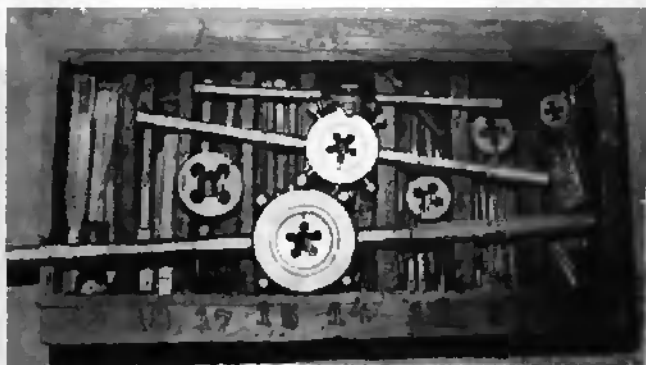


Ill. 61, 62 et 63. Outils utilisés dans les opérations de soudure: ils sont situés sur la table de soudure. L'espace, dans ce cas, est fonctionnel.



Ill. 64. Ces diverses pièces ont des fonctions similaires, mais on les trouve dans des emplacements différents.

Long. des outils des ill. 61-64 = 16-35 cm



III. 65. Espace dense et homogène: la boîte contenant les outils utiles que sont les filières et les tarauds.



Haut. = 65 cm

III. 68. Le "cône", situé au milieu de la forge, et que le forgeron considèrerait curieusement comme un outil et non comme un appareil (comme le seraient le tas, les gros étaux, etc.). L'outil est complètement isolé. L'espace devient ponctuel.



Ill. 67. C'est pendant les moments où Alexandre Beertschi cherchait pour moi des outils que j'apprenais, en observant sa démarche, à comprendre comment il organisait son espace de travail.

LES TRAVAUX

L'art de la forge

La forge est un savoir-faire qui s'acquiert au travers de nombreuses années d'expérience. Le "tour de main", les "secrets du métier", le "sens du métal", d'autres formules encore sont utilisées pour évoquer une connaissance difficilement objectivable. J'ai vu Alexandre Baertschi redresser une barre complètement tordue d'un seul coup de marteau porté au bon endroit. Il avait à peine regardé; il savait où frapper.

"On travaillait tout à l'œil; des fois on prenait un gabarit, par exemple une plaque en tôle sur laquelle on dessinait. Mais c'était rare. On savait s'y prendre".

Comment rendre compte de cette efficacité dépouillée? L'attention du néophyte est plus souvent sollicitée par le désordre des lieux, ou par la complexité de l'outillage, que par la simplicité des moyens mis en oeuvre. Découlant pour la plupart d'une caractéristique unique (la malléabilité du métal lorsqu'il est chauffé au rouge), les opérations fondamentales de la forge sont limitées en nombre: trapper pour écraser, étendre, comprimer, couper, courber, étamer, élargir, à quoi s'ajoutent les actions de débiter, poncer, souder et tremper. De cet ensemble restreint d'actions élémentaires peuvent cependant surgir une infinité de formes. Ce constant mariage de la simplicité et de la richesse créative est à mettre en relation non seulement avec la tradition de la forge, mais également avec le savoir-faire personnel accumulé par l'artisan.

D'un point de vue extérieur, les manipulations du forgeron sont souvent perçues comme de la magie. Le feu n'y est pas pour rien, l'aspect créateur de la démarche non plus: le forgeron plie à sa volonté un matériau qui d'ordinaire nous résiste.

En réalité, cette maîtrise s'acquiert lentement, très lentement. L'adage selon lequel "c'est en forgeant que l'on devient forgeron" est très réaliste. Les années durant lesquelles il faut frapper, frapper et encore frapper, avant que n'apparaisse la sensibilité adéquate, composent un temps quasi alchimique, une sorte de passage du quantitatif au qualitatif au cours duquel une somme de moments et d'efforts se transforme en opérations adéquates, reliant la sobriété à la performance. C'est

grâce à la lenteur et à la profondeur de cet apprentissage que le forgeron finit, en effet, par associer de manière synthétique et harmonieuse les différentes composantes de son savoir-faire, dont la liste est du reste très hétérogène. Elle comprend:

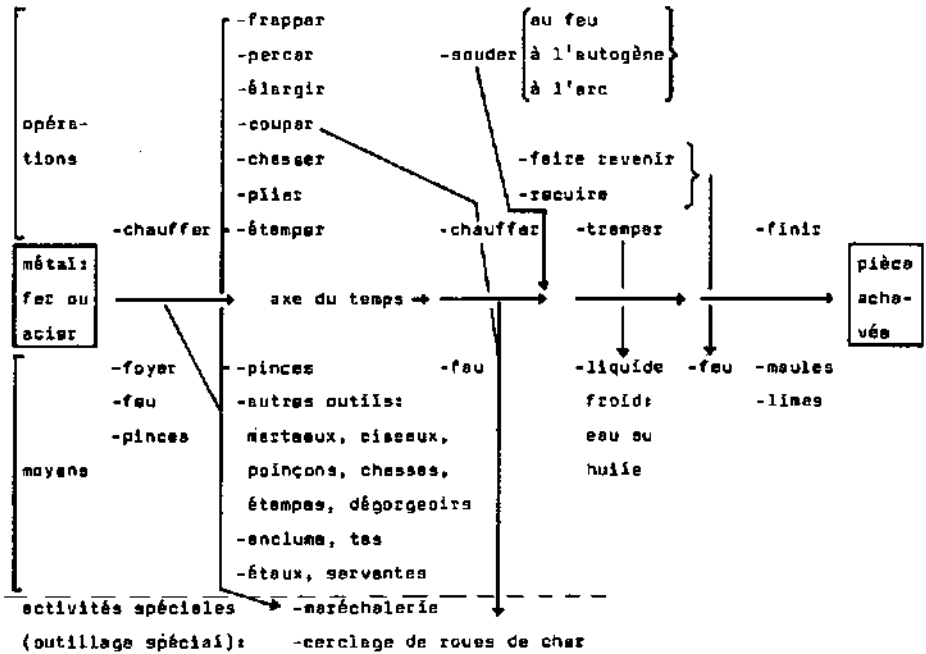
- l'organisation horaire, voire saisonnière, du travail;
- l'anticipation des opérations à effectuer;
- le bon usage de la force musculaire (l'adresse, mais aussi les postures du corps);
- la manière de collaborer avec un partenaire;
- le maniement des outils, des appareils et des machines;
- la maîtrise des éléments énergétiques comme le feu, l'air et l'eau, et plus récemment l'électricité;
- la connaissance du métal à travailler.

Il y a lieu de signaler qu'il n'était pas facile autrefois de trouver du métal de bonne qualité. Alexandre Baertschi qui, comme tous les forgerons de sa région était dépendant des marchands de fer d'Yverdon, eux-mêmes tributaires du fer étranger (l'origine a beaucoup changé selon les époques), s'en plaignait souvent. Il le recevait au début par train, puis, dès la fin de la Deuxième Guerre mondiale, par camion, sous forme de barres de 4 à 5 mètres de long, avec des profils divers (plats, en U, en T, etc.). Le métal ferreux disponible le plus courant était le "trois-croix", ou "3 +" (c'était son nom). Le forgeron était sévère: "Une cochonnerie! On ne savait pas comment ça chauffer. Trop, ça cassait; trop peu, ça cassait aussi." Meilleur était le "Fluss", plus fiable, mais aussi plus cher. Il y avait aussi le fer de Suède, acier extra doux, "comme de la pâte", pour la fabrication des haches, et l'acier "de ressort", pour les serpes, très doux également. Parmi les métaux de bonne qualité, mentionnons encore l'acier Hausmann. Les dernières années, la qualité générale du métal s'est beaucoup améliorée.

Le schéma de la page suivante a pour but de mettre en évidence, dans leur relative chronologie technique, la conjonction de ces facteurs. Le forgeron en est absent. Mais il est celui qui peut leur donner vie. Du reste, si les enchaînements suggérés relèvent d'un art de la forge très général, l'économie de moyens, le tour de main, la finition, voire les retouches dépendent du savoir-faire propre à chaque artisan.

Il vaut cependant la peine de dépasser le niveau quelque peu abstrait de cette brève présentation technique en illustrant quelques unes des manières de faire essentielles de la forge: la conduite du feu, l'art de frapper devant, les principaux traitements du métal.

III. 68. Tableau récapitulatif des bases technologiques de la forge.



Les savoir-faire généraux

La conduite du feu a déjà été évoquée. L'objectif est de parvenir, avec un minimum de combustible -car il coûte cher- à chauffer au rouge-oronge une pièce ou une partie de pièce de métal, afin de la rendre déformable. A chaud, le métal est susceptible de recevoir différents traitements, agissant sur la structure elle-même, c'est-à-dire au niveau cristallin et moléculaire. Voyons successivement la trempe, le revenu et le recuit.

Une fois le métal chauffé, il est en effet possible de le durcir en le refroidissant brusquement (par immersion dans un liquide, par exemple). Ce procédé s'appelle la trempe. Il existe, pour chaque objet à tremper, une dureté optimale, correspondant à une trempe optimale. Les variables de cette opération sont la nature et la qualité du métal, la nature du liquide ou du matériau destiné à absorber la chaleur, et surtout la température à laquelle on trempe. Le forgeron sait lire les températures à la couleur du métal. A ce schéma de base s'ajoutent de nombreuses variantes et subtilités. L'art d'un forgeron, c'est-à-dire sa personnalité professionnelle, est étroitement lié à sa manière de tremper. Les parties métalliques habituellement trempées sont celles qui ont à subir des chocs violents et répétés (taillants des haches et des serpes, pointes des broches brise-béton, etc.).

La trempe produit parfois de fortes tensions dans le métal. Il est possible de résoudre ce problème par le revenu, qui consiste à réchauffer l'objet trempé, mais à une température moindre que celle de la trempe, pour éviter d'en annuler les effets. Le revenu améliore certaines qualités du métal, comme la résilience par exemple.

Le recuit, enfin, est un procédé de chauffage très lent visant à annuler tout ou partie des effets d'une trempe. Le vrai recuit se fait au four et dure jusqu'à 48 heures. De nombreuses variantes sont évidemment possibles.

Une autre série de procédés se trouvent également au centre de l'art de la forge: les savoir-faire en matière de soudure. Souder deux pièces ou deux parties d'une pièce en fer consiste à préparer les extrémités à unir ("T amorçage"), à les chauffer, à insérer entre elles un matériau de liaison et à les joindre pour qu'elles ne forment plus qu'une seule et même pièce.

Jusque dans les années trente, Alexandre Baertschl soudait au feu. C'est-à-dire qu'il "amorçait" les deux parties à souder, les chauffait ensuite de façon homogène, puis les saupoudrait de "sablou" (du grès pilé fin), afin de former une croûte permettant la soudure, que le forgeron achevait en frappant énergiquement les deux parties l'une contre l'autre. Le procédé était délicat, car il fallait que la chaleur soit uniformément répartie; et dangereux, les particules de "sablou" embrasées giclaient dans toutes les directions. Mais dès les années vingt, les forgerons ont pu bénéficier de l'apport des plaques Laffite, faites de fils de fer entrecroisés entourés de borax (qui remplaçait le "sablou"). La soudure au feu s'en trouva grandement facilitée.

A la fin des années trente, les procédés de soudure oxy-acétylénique et électrique firent leur apparition, rendant les opérations de soudure relativement aisées. Le chalumeau oxy-acétylénique, basé sur la propulsion à travers une buse d'un mélange d'oxygène et d'acétylène, est d'un emploi varié. Grâce à cet instrument, en effet, on peut aussi bien découper le métal avec aisance qu'effectuer des travaux de soude-brasure¹⁴⁹. Le métal intermédiaire à insérer entre les deux pièces pour faciliter la soudure, après décapage, se présente sous la forme de longues baguettes métalliques Castolin (dont le procédé de fabrication est secret). L'émorçage se fait par un simple biseau, directement découpé au chalumeau, dans lequel on insère l'extrémité de la baguette à souder. La soudure à l'arc, quant à elle, est plus violente, ponctuelle et instantanée. Elle naît de la mise sous tension électrique d'une des pièces à souder, qu'on touche à l'endroit stratégique à l'aide d'une électrode. L'émorçage est en gros du même type que pour la soudure oxy-acétylénique (certaines fois, on peut même s'en passer) et le métal intermédiaire est également issu de baguettes Castolin.

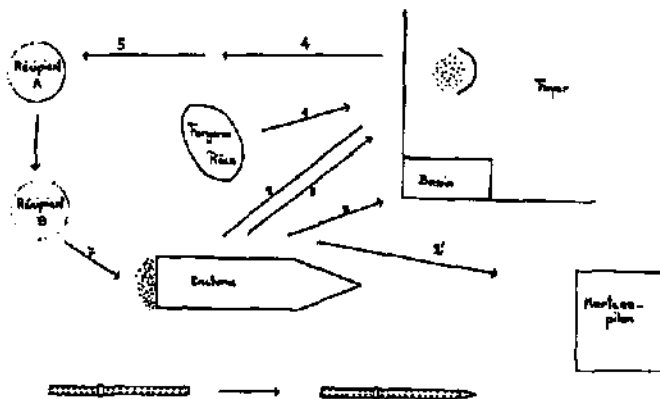


Long. = 44 cm

iii. 69. Beaucoup d'outils étaient trempés. Certaines de ces trempes étaient délicates. On voit ici un mandrin de forte taille, utilisé pour le percement des douilles d'arrache-gentianes, gros outils en forme de pic cintré réclamant le concours de deux ou trois spécialistes, et dont la trempé posait toujours quelques problèmes au forgeron.

149 Soudure de métaux dont les points de fusion sont différents; elle réclame une chauffe plutôt douce.

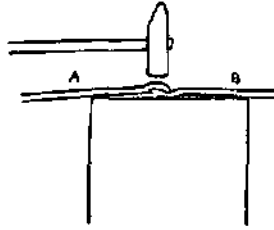
III. 70. Schéma de la trempe d'une broche "brise-béton".



- 1.-3. La pièce est chauffée et travaillée en deux ou trois va-et-vient entre l'enclume et le foyer (mise au feu ou "chaude"). Pour les pièces très abîmées, le forgeron recourt au marteau-pilon qui, grâce à sa puissance, permet une correction rapide.
4. Une fois la pièce formée et re-chauffée, il le sort du feu et le laisse refroidir à l'air, du rouge au bleu.
5. Il plonge alors légèrement la pointe de la pièce dans le récipient A (contenant de l'eau savonneuse), en décrivant de petits cercles.
6. Il la trempe ensuite dans le récipient B (qui contient de l'huile). Les deux immersions sont brèves.
7. Il ne lui reste plus ensuite qu'à polir la pièce avec de la limaille de fer (éventuellement avec la grande meule), et à la laisser reposer dans le bassin d'angle du foyer.

III. 71. Tableau des correspondances entre la couleur du métal et sa température (pour la forgeage et la trempe). Données provenant d'un papier fourni par Alexandre Baertschi. Pour évaluer les situations, il n'utilisait que sa connaissance précise des couleurs. Des températures, il n'avait qu'une idée générale.

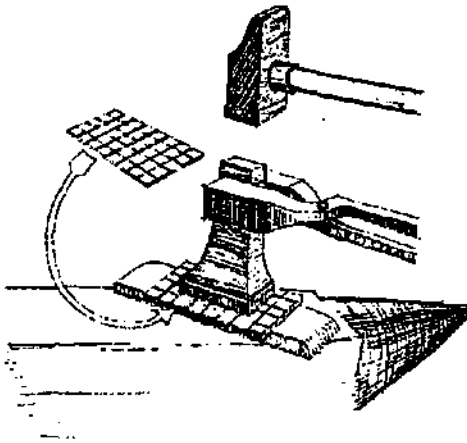
Brun-noir	= 550-580	C°	Forger l'aluminium
Brun-rouge	= 580-650	C°	Forger l'aluminium
Rouge foncé	= 650-730	C°	Trempier certains aciers
Rouge "cerise" foncé	= 730-770	C°	Trempier certains aciers
Rouge "cerise"	= 770-800	C°	Forger certains aciers
Rouge "cerise" clair	= 800-830	C°	Forger certains aciers
Rouge clair	= 830-900	C°	Forger certains aciers
Jaune-rouge naissant	= 900-950	C°	Forger le fer blanc
Jaune-rouge	= 950-1050	C°	Forger le fer blanc
Jaune foncé	= 1050-1100	C°	Forger le fer blanc
Jaune clair	= 1100-1200	C°	Forger la fer moyen
Blanc sombre	= 1200-1250	C°	Forger la fer épais
Blanc clair	= 1250-1700	C°	Forger et souder au feu



III. 72. Dans le cas d'une soudure au feu, les deux parties "amorçées" sont martelées jusqu'à former une soudure parfaite (c'est-à-dire solide et plate).



III. 73. La soudure au feu des deux extrémités d'un cercle n'était pas chose aisée. Aussi, pour se faciliter la tâche, Alexandre Baertschi perçait-il quelquefois un trou dans la partie "amorcée", qu'il réunissait ensuite à l'aide d'une sorte de rivet. "Comme ça, ça ne bougeait plus: et on pouvait souder".



III. 74. Exemple d'utilisation d'une plaque à souder Laffite. "Pour les haches, on était content d'avoir Laffite".

Enfin, certaines façons d'agir sur le métal propres à la torge méritent une attention particulière.

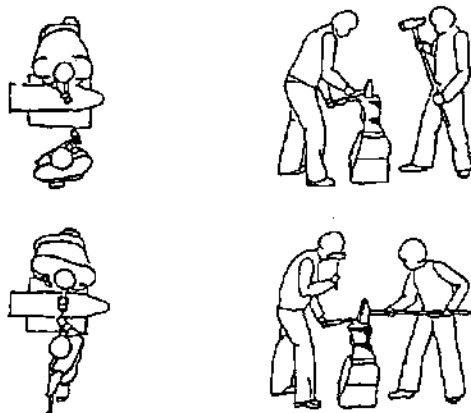
Les marteaux d'enclume, outils du forgeron par excellence, sont les plus fréquemment sollicités dans l'accomplissement du travail de torgeage. Malgré leur poids (environ 1,5 kg), une fois dans les mains d'Alexandre Baertschi, ils deviennent de véritables baguettes magiques, modelant le métal à souhait. Mais pour écraser, trancher ou étirer une pièce à ouvrager, il peut s'avérer nécessaire d'utiliser un outil de poids supérieur: le marteau à devant. Forger à l'aide de cet outil de choc nécessite le concours de deux personnes au moins. L'une torge à l'aide du marteau d'enclume, redressant, comigeant, peaulinant et, d'une manière générale, dirigeant le travail. L'autre écrase le métal ou frappe sur un outil intermédiaire pour couper, étamper, chasser, etc., en "frappant devant" (terme consacré). L'usage du marteau à frapper devant, en raison de son poids et donc de son maniement pénible, implique un code permettant à chacune des (deux ou trois) personnes collaborant à l'ouvrage de savoir ce que le forgeron qui dirige la manœuvre a l'intention de faire, sans qu'il n'ait à communiquer verbalement s'il désire commencer, arrêter ou examiner la pièce travaillée. Le bruit, la concentration l'empêchent; et surtout, la dissipation rapide de la chaleur contenue dans le métal exige célérité, harmonisation des rythmes de percussion et optimisation de l'énergie mise en œuvre (le marteau à devant est lourd). Alexandre Baertschi m'a cependant avoué avoir œuvré seul. Il tenait le marteau de 12,5 kg en appui sous son bras, empoignant le manche à mi-distance. Il avait ainsi l'autre main libre pour tenir un ciseau à chaud, par exemple. "Il fallait bien se débrouiller quand on était tout seul, c'était une question d'habitude", explique-t-il.

Pour frapper devant, l'un des deux forgerons doit jouer les chefs d'orchestre et assumer la direction des opérations. Il torge la pièce à l'aide d'un marteau d'enclume, en la retournant constamment, afin de corriger l'éirement occasionné par l'action du marteau à devant. Il marque le rythme en frappant deux petits coups de rebond sur l'enclume pendant que l'autre forgeron frappe devant. S'il veut arrêter l'action commune, il "tire sur le côté", c'est-à-dire qu'il laisse mourir les rebonds du marteau sur l'enclume. En position de repos, celui qui torge devant peut porter le marteau sur l'épaule, ou le garder panne au sol. Si l'interruption est brève, il se contente de baisser légèrement le marteau, prêt à frapper à nouveau.

Il existe de nombreuses variantes à ce schéma de base. De manière générale, les gauchers ne sont pas aimés ("on risque tout le temps de se blesser"). Certaines activités réclament une tenue du corps particulière: "Pour élargir les haches, on se

mettait un peu de côté, car on frappait avec la panne". Il arrive aussi que l'on frappe à trois, avec deux marteaux à devant. Dans la forge Baertschi, toutefois, ce fut rarement le cas, faute de personnel suffisant, dès la Deuxième Guerre mondiale¹⁵⁰. Avec les années soixante, le forgeron s'est même retrouvé seul, devant faire usage des trois "petits" marteaux à devant, "légers" et "faciles" à manier.

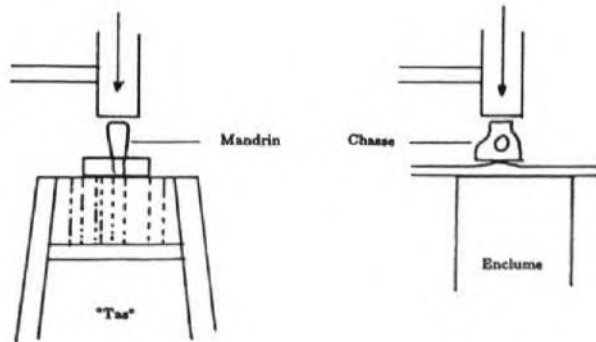
Lorsque le marteau à frapper devant est utilisé pour couper, percer, étamper, chasser, etc., on intercale entre la pièce et le marteau (ou sous la pièce), un outil approprié qu'un des deux partenaires tient par le manche, s'il en est pourvu¹⁵¹. Ces outils n'ont pas de nom générique. Pour en parler, il a fallu en inventer un. Plutôt que d'utiliser une terminologie savante (par exemple "outils à percussion posée"), j'ai préféré reprendre celle qui avait donné satisfaction au forgeron lors de nos entretiens ("outils intermédiaires"), évoquant avant tout l'absence d'autonomie de ces outils (ils sont supports, formes). Dans son esprit, ils étaient différents des marteaux, par exemple, dans lesquels il voyait un véritable prolongement de son énergie et de ses intentions.



Ill. 75. Comment on frappe devant. Un des forgerons dirige les opérations, marquant le rythme en frappant deux coups, l'un sur la pièce, l'autre sur l'enclume pendant que l'autre forgeron frappe devant. Si le forgeron veut regarder, il donne trois petits coups sur l'enclume. Pour arrêter, il frappe un coup et "tire de côté".

150 Alexandre Baertschi avait toujours un ouvrier, mais ne prenait plus d'apprenti.

151 Le "tas" pouvait également servir de surface de travail pour percer ou élargir des trous; on agissait sur la pièce à travailler, tout d'abord au poinçon, puis au mandrin, en la plaçant au-dessus du trou dont la dimension paraissait la plus appropriée pour l'opération en cours.



III. 76. Variantes dans le mode d'action des outils "intermédiaires".



III. 77. Marteaux à frapper devant ou "marteaux à devant", le plus petit pesant 6,5 kg, le plus grand 12,5 kg.

Long. = 50 cm et 90 cm



Haut. du "tas" = 45 cm

Ill. 78. Le "tas", avec ses multiples trous. La forme centrée, par exemple, convenait bien au percement des douilles de haches.

Le pliage, enfin (ou "coudage", pour reprendre les termes du forgeron), qui s'effectuait de préférence à chaud, impliquait des supports (selon la taille de la pièce, le "trou dans le mur", une ou deux servantes et/ou l'enclume) et des dispositifs de fixation, les étaux. Grâce à ces derniers, le forgeron pouvait aussi refouler le métal, en l'écrasant au marteau, perpendiculairement à l'axe longitudinal de la pièce.



Ill. 79. Le "gras étau", solidement ancré au sol. Très sollicité en raison de sa puissance d'immobilisation.

Haut. = 82 cm

Métallurgie et ruralité

Alexandre Baertschi était un forgeron rural. Il effectuait son travail en étroite relation avec le milieu villageois, dont l'économie dépendait principalement de la terre et de la forêt. Aujourd'hui, les agriculteurs baulmérais produisent du blé, de la betterave, de la pomme de terre et du lait. Mais dans le passé, en plus de ce labeur de la terre, les villageois consacraient une importante part de leur temps aux activités du bois. Presque tous les paysans, individuellement ou par le biais des allocations de bois annuellement réservées aux bourgeois de la commune¹⁵², se transformaient en bûcherons durant les mois d'hiver, s'ajoutant ainsi aux bûcherons professionnels du village. Jusqu'à l'avènement des emballages en carton et des fours électriques pour les boulangers, la demande urbaine en caisses et en bois de chauffage resta considérable, rendant possible cette activité mixte et saisonnière combinant agriculture et bûcheronnage.

Les chevaux, et dans une moindre mesure les bœufs, représentaient l'essentiel de l'énergie motrice de cette production à deux volets. Été comme hiver, les chevaux avaient donc besoin d'être ferrés. Dans les champs, sur les routes des alentours ou sur les sentiers de montagne, ils tiraient toutes sortes d'engins et de véhicules de transport, dont les pertes métalliques pouvaient se détériorer, voire se briser, et par conséquent entraîner l'intervention du forgeron. L'outillage également se dégradait, qu'il s'agisse de celui qui servait aux travaux de la terre et de la forêt, ou de celui qu'utilisaient les petites entreprises artisanales du village. Alexandre Baertschi était connu pour la robustesse de ses réparations.

Tant que le cheval et la forêt ont conservé leur importance traditionnelle dans la vie du village, le forgeron a pu -et même dû- se limiter à ces activités de base: ferrage des chevaux et des bœufs, cerclage des roues, tonnerrie de char, réparation de machines agricoles et d'outils divers, tailanderie. Ce n'est que par la suite¹⁵³, lorsque les transformations du monde rural ont affecté le volume de la demande pour ce type de service, qu'il s'est vu obligé de se consacrer davantage à la serrurerie et à l'outillage du bâtiment. Mais pendant longtemps, la fonction socio-

152 Les bourgeois de Baulmes étaient quelquefois "de dizaines". C'est-à-dire qu'ils participaient à un système de corvées communales qui leur donnaient droit à certains privilèges, comme des allocations de bois gratuites par exemple. L'organisation des "dizaines" où, selon un principe de rotation, chacun était appelé à faire équipe pour les travaux d'intérêt général, est tombée en désuétude avant la Deuxième Guerre mondiale déjà, précédant donc quelque peu la mise à l'écart de l'industrie locale du bûcheronnage.

153 La Deuxième Guerre mondiale, nous la verrons encore un peu mieux dans la IIIème partie constituée un moment charnière et les années cinquante marquent le début d'une nouvelle époque.

économique de son travail est restée la même: forger pour les paysans et les bûcherons du village.



III. 80. Scène champêtre du début du siècle dans les environs de Baulmes (photo A. Deriaz).

Le ferrage des chevaux et des boeufs

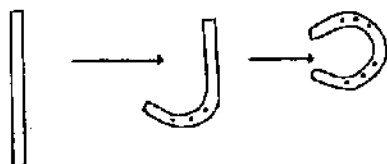
Le cheval possède une grande force de traction, mais il a le sabot fragile. Depuis l'époque de Charlemagne¹⁵⁴, cependant, l'Occident connaît une réponse technique à ce problème: le fer à cheval. Forcée de façon adéquate, cette prothèse peut même corriger des vices d'aplomb et d'allures de la bête, voire contribuer à soigner certaines de ses maladies.



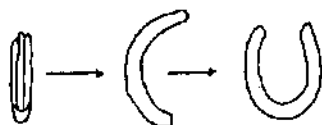
Ill. 81. La "maréchalerie", petit hangar qu'Alexandre Baertschi utilisait pour ferrer les chevaux. Trois ou quatre animaux pouvaient y tenir côte à côte. "Ca faisait salle d'attente... mais les jours qu'il pleuvait, tous les paysans venaient et il n'y avait jamais trop de place".

154 Les protections du sabot sont certes plus anciennes (les hipposandales de l'antiquité romaine), mais le fer tel qu'on le connaît encore aujourd'hui semble s'être généralisé en tant que solution technique stable entre le VIII^e et le IX^e siècle. Pour plus de détails, cf. Carnat (1951).

Jusqu'en 1925 environ, Alexandre Baertschi confectionnait lui-même ses fers à cheval. Il prenait une barre de section trapézoïdale¹⁵⁵, et en deux chauffes¹⁵⁶, à l'aide d'un marteau à panne ronde appelé ferretier, il la cintrait, l'étempait (créant les trous pour les clous) et sortait les "pinçons" (petites languettes stabilisant le fer contre le sabot). La même technique était appliquée aux vieux fers récupérés. Il fallait alors une ou deux chauffes de plus. Mais par la suite, il eut recours aux fers d'usine, dont il posséda jusqu'à sa mort un assortiment bien fourni. Les dimensions et la forme de ces fers étant présélectionnées par l'artisan en fonction du cheval, il n'avait le plus souvent que des corrections mineures à apporter.



III. 82. Les trois phases de la confection d'un fer.



III. 83. Confection d'un fer à partir d'un fer de récupération, replié en une masse compacte, puis à nouveau étiré. Le résultat ne devenait jamais vraiment homogène et cette technique n'avait de sens qu'en raison de la pénurie de métaux ferreux régnant durant la Deuxième Guerre mondiale.



III. 84 et 85. Fer de devant avec un pinçon central et fer de derrière, avec deux pinçons latéraux.

155 La forme trapézoïdale permettait de conserver, après cintrage, la même section à l'ensemble du fer.

156 On dit chaude ou "chaudes", cf. glossaire à la fin.

Les phases du ferrage sont les suivantes:

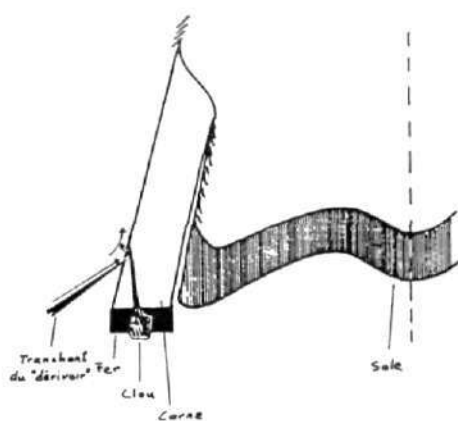
1. Le forgeron examine les allures du cheval.
2. Il attache le cheval; le propriétaire lui tient le sabot à ferrer relevé, bien calé contre ses cuisses.
3. A l'aide du "dérivcoir" (une sorte de gouge), le forgeron défait les rivures, puis relève les clous enfoncés dans la corne; ensuite, grâce aux tricoises (des tenailles avec une mâchoire plate pour faire levier), il défère le cheval, enlevant les clous au brochoir (marteau fin, avec une encoche).
4. Il examine le pied afin de choisir le fer qui convient, au cas où il en faut un nouveau.
5. Il nettoie et pare le sabot, le débarrassant de son excédent de corne -qui pousse à raison d'un centimètre à un centimètre et demi par mois environ- à l'aide du rogne-pied et de la rénette (outils de coupe); il dégage d'abord la sole, puis la fourchette et enfin les "pinçons" (évoqués à la page précédente).
6. Il choisit un fer en fonction du cheval (sans mesurer, car il a "l'oeil"), le chauffe pour de menues corrections et le pose en l'ajustant avec les branches des tricoises placées dans les "étampures"; la corne brûle, s'égalisant encore quelque peu ("j'aimais bien cette odeur").
7. C'est le moment de brocher le fer (enfoncer les clous). Les clous sont de section asymétrique et tendent à se courber. Le forgeron les plante à l'aide du "brochoir", et dès qu'ils dépassent, il les recourbe vers l'extérieur grâce aux tricoises.
8. Puis, avec le même outil, il les coupe, évitant légèrement le dessous des ouvertures créées par les clous à l'aide d'une gouge, afin d'écraser et de limer l'extrémité, en d'autres termes parfaire l'insertion du clou. Cette dernière opération s'appelle la rivure.

La pose est alors terminée. Pour les quatre fers, il lui faut environ une heure.

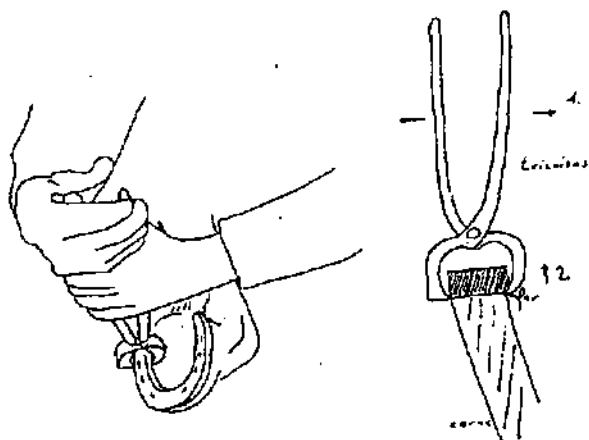


Long. du marteau = 28 cm

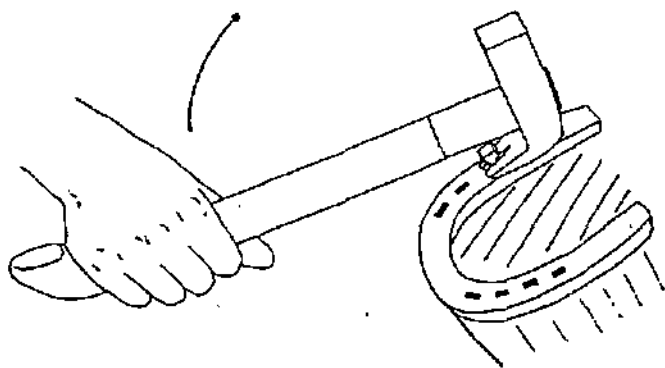
III. 86. Marteau à dériver et "dérivoir".



III. 87. Action du "dérivoir" sur la rivure.



III. 88 et 89. Soulèvement du fer grâce aux tricoises.

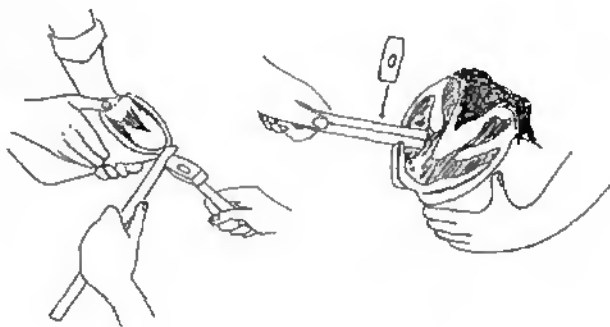


III. 90. Extraction des clous au brochoir.

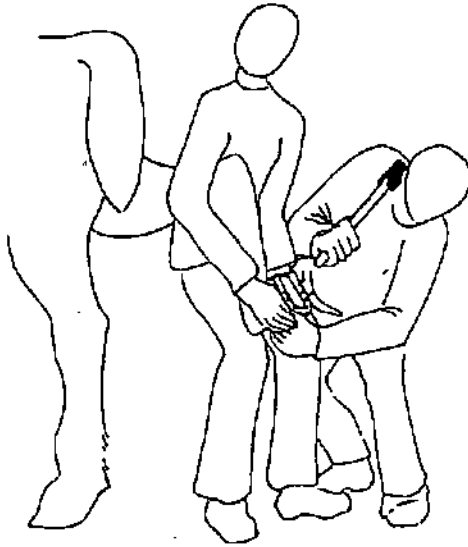


III. 91. Les râteaux permettraient de "dégager" la sole et la fourchette, c'est-à-dire de les débarrasser de la terre, des cailloux et de la corne excédentaire.

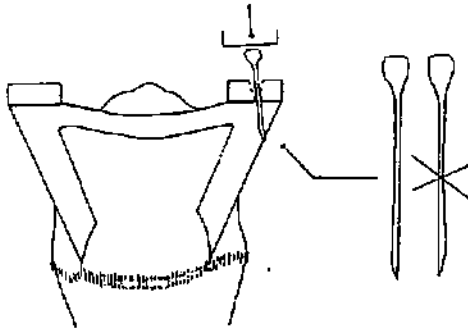
Long. = 18-20 cm



III. 92 et 93. On pare le pied à l'aide d'un rogne-pied. Il faut souvent compléter cette opération par quelques coups de râpe.



III. 94. Brochage du fer.

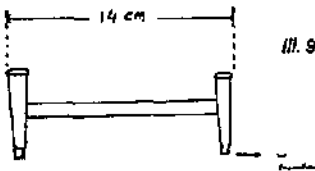
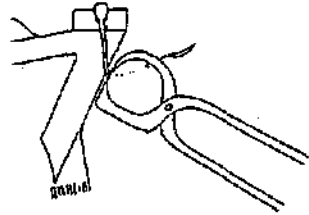


III. 95. Le clou a une forme asymétrique pour qu'il se courbe dans le sens désiré -vers l'extérieur du sabot- lors du brochage.



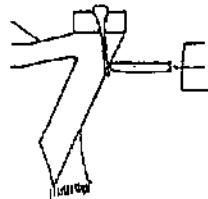
III. 96. On aide le clou à se courber grâce au dos des tricoises.

III. 97. On coupe la partie du clou qui dépasse.



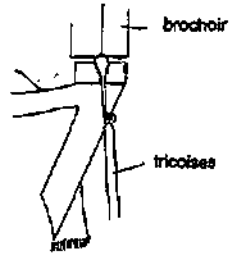
III. 98. Gouge servant à perfectionner l'évidement pour la rivure.

III. 99. Evidement de la corne, à la sortie du clou.



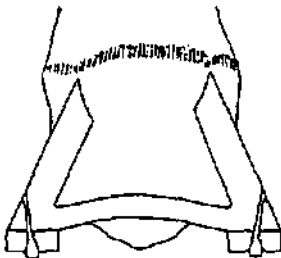
III. 100. L'orifice est prêt pour la rivure.

III. 101. On repousse l'excédent dans la partie évidée grâce à une des branche des tricoises sur lesquelles on frappe.



III. 102. On écrase la rivure au brochoir.

III. 103. On lime la surface pour parfaire l'opération.



III. 104. Le ferrage est terminé.

Alexandre Baertschi devait quelquefois ferrer en urgence, ailleurs qu'à la forge¹⁵⁷. Il ferrait alors à froid. Cette opération se pratique aujourd'hui de plus en plus. Pour que la corne et le fer adhèrent bien l'un à l'autre, il convient de parer avec beaucoup de minutie. Car si, lors du ferrage à chaud, les aspérités sont brûlées et les Inégalités nivelées, à froid, il est plus difficile de corriger la forme du fer; en conséquence, le parage devient une phase très délicate.

Les chevaux étaient ferrés toutes les six semaines environ. La période pouvait être plus longue si le cheval était peu utilisé, ou plus courte pour les chevaux charriant le bois de façon quotidienne.

Il arrivait qu'on ferra les deux pieds de devant d'un poulain, alors qu'il avait trois ans ou trois ans et demi. Mais d'ordinaire, on ferrait un cheval vers l'âge de quatre ans. La tenue d'un poulain lors de sa première ferrure dépendait beaucoup de la façon dont son propriétaire l'avait traité et habitué à la manipulation des sabots.

Parfois, loin de leur poulain, les juments poulinières s'ennuyaient. Aussi, pour les ferrer, amenait-on également le poulain à la forge et afin de le tranquilliser et de l'habituer au ferrage, on lui faisait poser les pieds de devant sur un "botschu", ou "boc", c'est-à-dire un socle en bois sur lequel on pouvait lui parer les sabots.

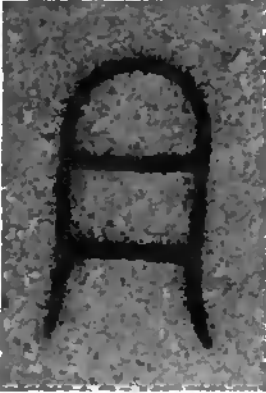
Certains chevaux ne coopéraient pas beaucoup et il était toujours délicat de les ferrer. "Les chevaux vicieux, il fallait savoir les prendre", se souvient Alexandre Baertschi. Lorsqu'un cheval se montrait par trop récalcitrant, on le maîtrisait en le faisant trébucher. On passait une corde par une poulie suspendue en haut de la maréchalerie et on laissait traîner l'extrémité repliée et nouée en boucle par terre. Lorsque le cheval posait une patte à l'intérieur de celle-ci, on s'empressait alors de remonter la corde.

L'art du maréchal était fort vaste et comprenait notamment le domaine des soins donnés aux chevaux.

Parfois, en effet, poussaient sur les dents des chevaux ce qu'on appelait des "crochets", ou encore des "pointes", c'est-à-dire des excroissances pointues pouvant gêner, voire blesser l'animal. Alexandre Baertschi ne coupait pas les "pointes" comme beaucoup de ses collègues; il se contentait de les limer, afin de

157 S'il allait en urgence ferrer un cheval qu'il ne connaissait pas bien, il se munissait parfois de fers articulés, à même de s'adapter de façon provisoire aux sabots de l'animal (il y en avait de plusieurs grandeurs).

ne pas provoquer d'infection par la suite. On maintenait les mâchoires du cheval écartées à l'aide d'un carcan métallique -le "bâillon"- et on travaillait à deux avec une extrême fermeté. Pendant que l'un tenait le bâillon et la langue, l'autre limait les "crochets". Le forgeron détestait faire ce travail, car il n'aimait pas l'idée de causer de la douleur aux chevaux.



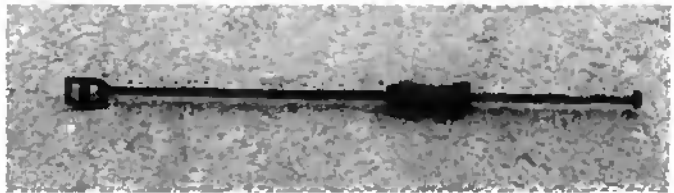
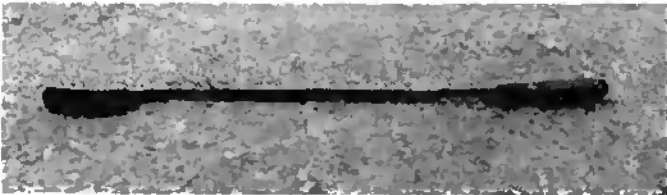
iii. 105. Le "bâillon".

Hauteur. = 40 cm

iii. 106. La râpe à dents.

iii. 107. En bas, la masse à casser les dents.

Long. = 68 cm



Long. = 72 cm

Le forgeron confectionnait aussi des fers orthopédiques, susceptibles de contribuer à corriger certains vices d'allures ou d'aplomb, ainsi que de soigner certaines affections.

Les chevaux peuvent être hauts ou bas en talon, peuvent se "couper" (contact latéral des sabots), se "croiser" (contact des sabots en diagonale), ou "forger" (contact des sabots de derrière avec ceux de devant). Par une déformation compensatrice des fers, un comportement normal peut, dans la plupart des cas, être retrouvé.

Parmi les principales maladies rencontrées par Alexandre Baertschi durant sa carrière, relevons l'existence des seimes (fentes verticales des sabots), des "bleimes" (blessures internes: le talon s'écrase et l'hémorragie se propage à travers la paroi cornée), des "clous de rue" (blessures infectées provenant d'une pointe quelconque) et du "crapaud", sorte de gangrène, véritable bête noire des forgerons, dégageant une odeur de pourriture incommode et ne laissant que peu de chances de guérison. Ces maladies peuvent se rencontrer sous plusieurs formes et il en existe également d'autres, moins fréquentes. Le forgeron collaborait bien entendu étroitement avec le vétérinaire -"dans les cas difficiles", souligne l'artisan..

En dehors des ferrures courantes, le forgeron devait également manipuler et adapter des ferrures spéciales. Les principales étaient les ferrures d'ordonnance de l'armée, à rainure, et en conséquence particulièrement souples, et surtout, les ferrures d'hiver.

L'hiver, sur la neige ou sur la glace, les chevaux glissaient, et le forgeron devait fabriquer des fers adaptés à cette saison. Il leur mettait des crampons. Certains chevaux, comme ceux des charretiers par exemple, les usaient très vite. "Deux ou trois voyages à Yverdon et il fallait refaire les crampons au cheval". La pose des crampons, un peu comme celle des pneus à neige pour un garagiste, occupait donc une place importante dans les activités du forgeron. Ces artifices ont passablement évolué au cours de sa carrière. Au début, il soudait des crampons appelés "mouchettes", de forme trapézoïdale. "Pour les changer, on devait déferer, appointir au feu et rebrocher dans les mêmes trous", précise Alexandre Baertschi, non sans une certaine grimace à cette idée. A l'arrière des branches, il avait le choix entre les "mouchettes" plantées et les crampons forgés. Mais ces derniers s'usaient vite et il ne les trouvait donc pas pratiques. Par la suite vinrent les crampons interchangeables, taillés d'un acier résistant. Certains forgerons

taraudaient et vissaient ces crampons. Alexandre Baertschi, lui, ne faisait que les emboutir, car "si on les vissait, quand ça rouillait, on ne pouvait plus les sortir", indique-t-il. Pour dépanner, il posait aussi des clous à glace: "du bricolage!". Précisons aussi que les crampons ont été interdits dès le goudronnage des routes, car ils arrachaient le macadam. Cela n'a pas manqué de poser des problèmes aux paysans et charretiers. Mais comme le cheval de trait était déjà en voie de disparition...

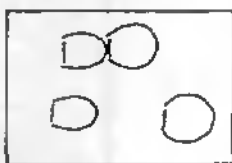
Pour le ferrage des bœufs, le forgeron procédait à peu près de la même manière que pour les chevaux. Capables d'un effort de traction égal à celui des chevaux, les bœufs se montraient en revanche beaucoup plus lents. Les paysans de Baulmes les utilisèrent cependant jusque dans les années cinquante. Lors du ferrage, ils se montraient plutôt nerveux, raison pour laquelle Alexandre Baertschi n'aimait pas les ferrer. Il faut dire que l'un d'eux avait cassé les dents de son père!

Certains forgerons, pour faire face à la nervosité de la bête, utilisaient un appareil de contrainte appelé "travail". Le forgeron de Baulmes, lui, n'en avait pas. Il se contentait d'attacher solidement l'animal à ferrer. Ce ferrage avait d'ailleurs ses particularités. Les sabots des bœufs étant plus petits que ceux des chevaux et leur corne étant plus dure, il utilisait des clous plus courts, qu'il devait lubrifier pour pouvoir les poser. Comme il y avait peu de corne, il fallait faire attention ("on était tout de suite dans la viande"). Enfin, on ne ferrait que les onglons extérieurs (et généralement des seules pattes avant), ce qui donnait au fer une forme de rectangle arrondi et légèrement bombé; un angle d'un des petits côtés était découpé en arc de cercle et l'autre -adjacent- recourbé en "pinçon" pour envelopper partiellement l'onglon. Autrefois, Alexandre Baertschi devait aussi "ongler" les bœufs, c'est-à-dire leur ôter le surplus de corne. Mais bien vite, il passa la main à un vacher du village qui en fit une spécialité, mettant fin aux inquiétudes que ces animaux causaient au forgeron.

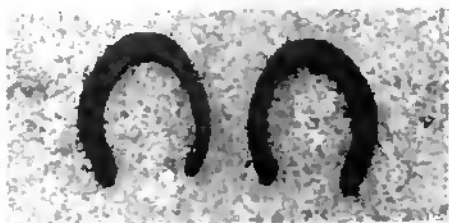
Alexandre Baertschi a aussi ferré quelques ânes et mulets, comme la "Jeannette", une ânesse qui appartenait à un de ses amis et dont il se souvenait avec une certaine émotion. Étant donné la corne très fine de ces animaux, leur ferrage réclamait beaucoup de minutie.



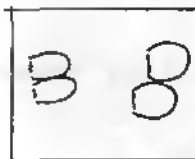
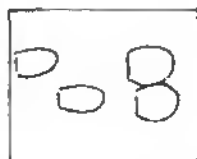
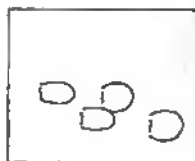
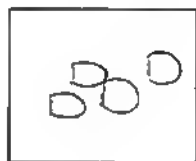
III. 108. Fer orthopédique pour cheval bas en talon (fer 'à planche').



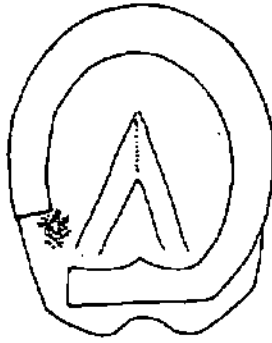
III. 109. Allures de chevaux qui se 'coupent'.



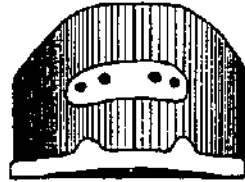
III. 110. Fers orthopédiques pour chevaux qui se 'coupent'.



III. 111. Allures de chevaux qui se 'croisent' et de chevaux qui 'forcent'.

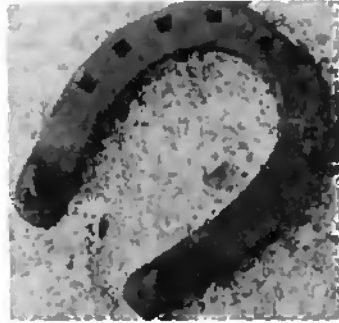


III. 112. Forme de fer adapté au traitement d'une "bleime".

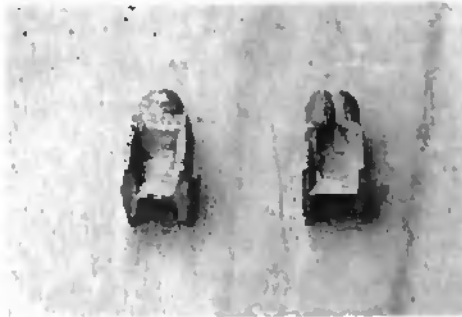


III. 113 et 114. Agrafes de parois cornées atteintes de seimes (sabot fendu).

III. 115. Crampons arrière soudés.



III. 116. Crampons avant soudés.



III. 117. Crampons à emboutir.

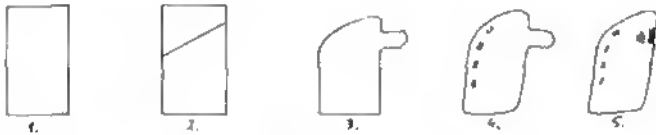


III. 118. Un boeuf en action.

III. 119. Fer à boeuf.



III. 120. Un boeuf vu de dessus: on distingue les onglons les plus couramment ferrés.



III. 121. Processus de fabrication d'un fer à boeuf.

1. Plaque de départ.
2. Plaque coupée.
3. Pinçon tiré.
4. Etampures.
5. Pinçon recourbé et mise en forme définitive.

Au contraire de beaucoup de maréchaux, Alexandre Baertschi fabrique lui-même ses fers à boeufs et n'employait donc pas de fers d'usine. "C'était vite fait quand on avait l'habitude".

Le cerclage des roues de chars

En Suisse, comme l'ont montré les statistiques de la 1ère partie, les chevaux ont joué un rôle important dans la traction de chars et véhicules divers, en milieu urbain aussi bien que rural, jusqu'à la Deuxième Guerre mondiale. Point n'est donc besoin de s'étendre sur l'importance du char en pays agricole et forestier, elle va de soi. Qui dit char, dit roue, et plus précisément, jusqu'à ces trente dernières années, roue en bois cerclée de métal. L'opération qui consistait à poser ou à remplacer le cercle d'une roue requérait un labeur et un savoir-faire importants. Deux personnes étaient nécessaires pour l'accomplir. Aussi, quand Alexandre Baertschi se retrouva sans ouvrier, sa femme dut l'aider. Il existait d'ailleurs une certaine entraide parmi les forgerons; lui-même allait souvent dépanner ses confrères pour ce genre d'activité, et tout particulièrement le forgeron de Vuiteboeuf, qui était seul.

La roue, en bois, est fabriquée par le charron, selon un emboîtement minutieux de différents éléments: un moyeu, des rayons et des arcs de jante. Les rayons et la jante sont en chêne très sec, et le moyeu généralement en noyer. Avant qu'on y plante les rayons, le moyeu est cuit dans l'eau bouillante. Le tout ne forme pas vraiment un plan, mais une légère bombance, en direction de l'intérieur du véhicule. Cet assemblage se révèle instable et s'use vite. C'est pourquoi on lui adjoint une protection métallique, qui lui confère solidité et résistance.

Avant de poser le cercle, le forgeron doit d'abord stabiliser le moyeu avec les frettes, petits cercles de métal - quatre en tout, dont un de recouvrement- disposés de part et d'autre de la partie médiane pour empêcher ultérieurement son éclatement. Le charron confectionne d'abord le moyeu et le donne au forgeron. Celui-ci pose deux frettes, renvoie le moyeu au charron qui peut alors planter les rayons. Le tout revient au forgeron qui pose le cercle et finalement, les deux dernières frettes. Les frettes sont clouées sur l'enclume.

III. 122. Un moyeu neuf.



III. 123. Roue de brouette, avec le "double rayonnage", destiné à absorber le poids du chargement, de quelque côté qu'on renverse l'engin. On distingue les deux premières frettes, posées par le forgeron avant la finition de la roue.

III. 124. Une fois la roue echavée par le charron, le forgeron pose encore la frette de droite et, de l'autre côté, celle dite "de recouvrement".



La fabrication et la pose des cercles implique les étapes qui suivent.

1. Préparation.

Le forgeron prend une barre de fer de section rectangulaire. En fonction des dimensions du cercle à confectionner, il en définit la longueur à l'aide d'une roulette spéciale, et la largeur à l'aide d'un compas. Quant à l'épaisseur, il la choisit en fonction d'une part des dimensions du cercle et, d'autre part, des charges que la roue aura à soutenir.

Autrefois, le forgeron coupait les barres à la "tranche à chaud". La longueur, en d'autres termes la future circonférence, s'obtenait en ajoutant deux fois et demie l'épaisseur du cercle au pourtour de la roue. Raison de cette adjonction: le recouvrement partiel occasionné par la soudure des deux extrémités. Par la suite, avec le découpage et la soudure au chalumeau, la circonférence s'obtient en soustrayant 2,5 cm au pourtour de la roue. L'usage du chalumeau permet de faire le même travail mais avec une longueur moindre qu'avec la soudure au feu. Le cercle, en chauffant, subit une expansion et peut s'ajuster de manière précise à la jante.

2. "Amorçage" des extrémités pour la soudure.

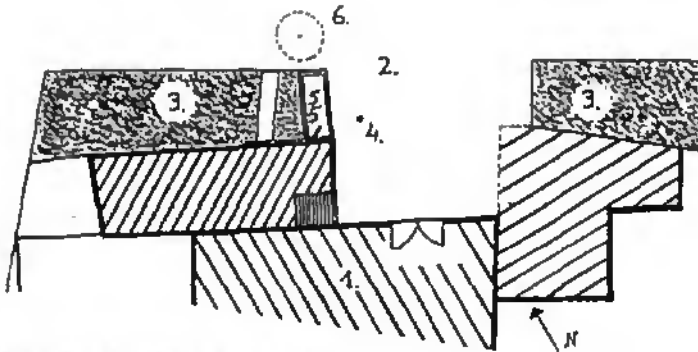
Cette opération s'effectuait à la "chasse" au temps où le forgeron avait un ouvrier, puis seul, en créant sur le bord de l'enclume, à l'aide d'un petit marteau à frapper devant, le léger renflement nécessaire; avec le chalumeau, enfin, il est possible de découper tout de suite l'extrémité en biseau.

3. Cintrage du cercle à la machine à couber les cercles (ou "machine à cintrer").

Pour ce travail délicat, Alexandre Baertschi se servait parfois d'un autre cercle comme gabarit.

4. Soudure des deux extrémités.

Au début, le forgeron soudait au feu. Dès les années trente, il utilise le chalumeau, puis l'électricité.

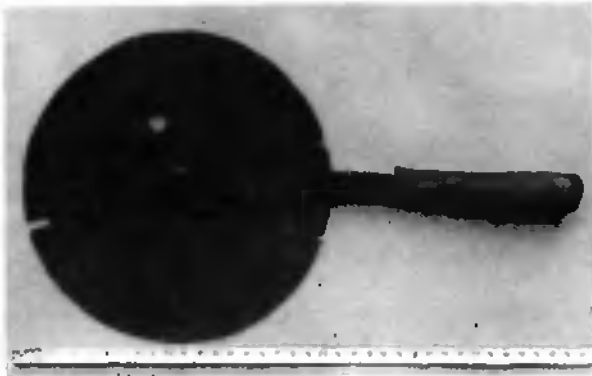


III. 125. Théâtre des opérations de carclage.

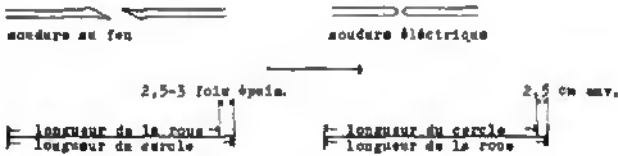
1. Atelier.
2. 'Devant de la maison'.
3. La Baurnine.
4. Boucle d'accrochage de la vis de serrage.
5. Bassin de trempage.
6. Ancien emplacement de la pierre de support.



III. 126. Roufette de mesure.



Long. = 37 cm



III. 127. Différence entre le soudure des deux extrémités, au feu et à l'électricité.

5. Chauffage du cercle.

Grâce à un chauffage très homogène, le forgeron porte le cercle au rouge. Il allume les deux feux et dispose de la scierie autour du cercle afin de garder la chaleur accumulée. Pour obtenir une température régulière, il fait tourner le cercle sur lui-même à l'aide de "griffes" spéciales. Pendant ce temps, la roue repose devant la maison, à plat sur des plots; elle est solidement fixée au sol en son milieu par une vis de serrage accrochée à une boucle, elle-même prise dans le béton.

6. Transport.

Une fois le cercle porté au rouge, on le transporte vers la roue à l'aide de très grandes pinces; il s'agit de faire vite, afin d'éviter une trop grande perte de chaleur. Pour les cercles les plus lourds, ce transport s'effectue autant que possible à deux ("sinon ça balance", explique le forgeron).

7. Pose du cercle sur la roue.

On installe le cercle grâce à des leviers appelés "grappes" et on le stabilise au moyen de "chevilles d'accouplement" (sortes de serre-joints): "Normalement, ça doit tomber tout seul" précise Alexandra Baertschi. Le bois se met alors à brûler et on s'empresse de verser de l'eau sur la roue. "Il fallait savoir jouer de l'arrosoir", se plaît-il à évoquer.

8. Refroidissement.

Le forgeron desserre la vis et porte la roue cerclée au bassin qui se trouve à proximité. Il la fait pivoter et rouler dans l'eau, le moyeu prenant appui sur le bord du bassin. Le métal se refroidit brusquement, "saisissant" en quelque sorte la jante.

9. Finitions.

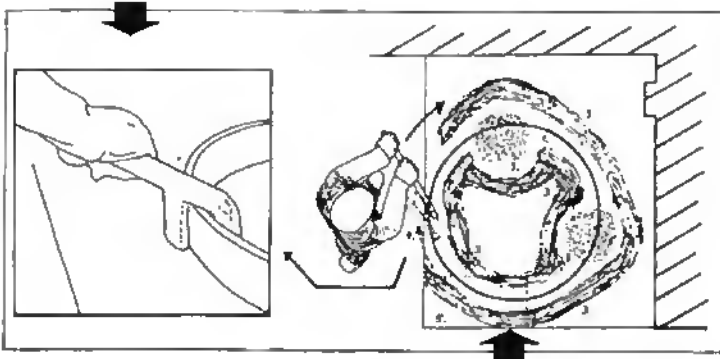
Il ne reste plus qu'à percer les trous et à clouer le cercle. Le forgeron amène la roue sous le foret de la perceuse et y perce six trous coniques dans lesquels il plante des clous. Ces clous, dont la taille est en rapport avec l'épaisseur du cercle, sont forgés sur des cloutières. La roue est alors définitivement stable.

III. 128. La machine à cintrer les cercles. On la voit dans l'environnement qui est le sien depuis 25 ans, c'est-à-dire depuis qu'elle ne sert plus. La courbure naît du passage de la barre de fer entre deux engrenages d'inégale hauteur et entraînés à la manivelle.



Haut. = 82 cm

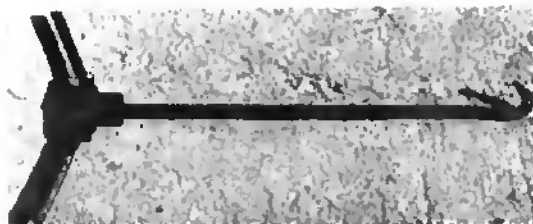
III. 129. Manière de faire tourner le cercle à l'aide d'une 'griffe'.



III. 130. Dispositif de la chauffe du cercle.

1. Cercle.
2. Les deux foyers.
3. Sclure destinée à concentrer et à conserver la chaleur.
4. 'Griffe' grâce à laquelle on fait tourner le cercle.
5. Bassin d'angle, recouvert ici d'une plaque de tôle.

III. 131. Pince pour transporter les cercles. Elle a près d'un mètre de long.



III. 132. Vis de serrage de la roue.

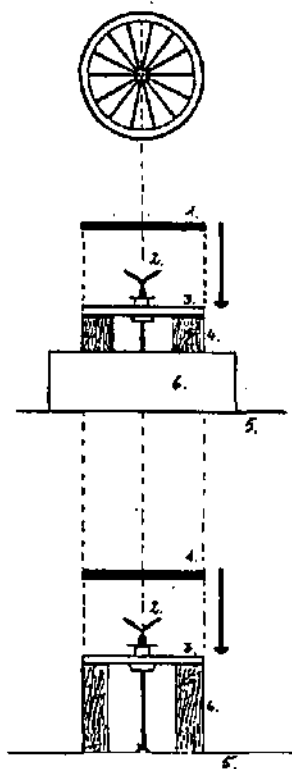
Long. 78 cm



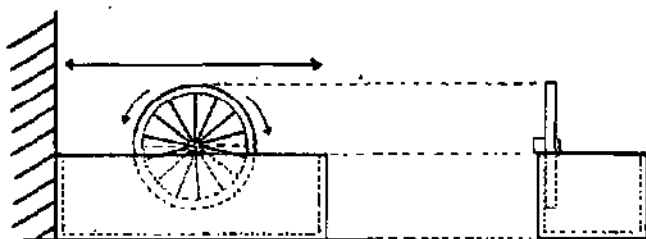
III. 133. Photo offerte par Alexandre Baertschi. On le distingue au centre, en train de desserrer la vis de serrage. Le cercle est posé, la jante lève, et on va très rapidement plonger la roue dans le bassin. La "meule" en pierre a été supprimée en 1933, lors de la réfection de la route.

III. 134. Evolution des supports soutenant la roue lors de la pose des cercles. Jusqu'en 1833, on utilise une "meule" en pierre, puis de grands plots en bois, solidement tenus par la pression de la vis de serrage.

1. Cercle.
2. Vis de serrage.
3. Roue en bois.
4. Plots en bois.
5. Sol.
6. "Meule" en pierre.



III. 135. Trempage de la roue dans le bassin.



III. 136 Clouage du cercle.



III. 137. Roue clouée et prête à être posée.

Si le charron effectuait correctement son travail, il devait donner au forgeron de "l'entrée", c'est-à-dire un certain biseau aux angles de la jante. Il était d'autre part capital que la roue ne soit pas voilée, car le cercle risquait alors de sauter hors de son logement. L'humidité atmosphérique jouait également un rôle très important. Si elle augmentait, le bois se gorgeait d'eau. Les carcles posés par temps secs tenaient plus longtemps. Les autres pouvaient déjancer facilement. Il n'était pas rare de voir les propriétaires de chars essayer de "regonfler" leurs roues dans les fontaines. Certains inséraient même entre le bois et le métal quelques morceaux de jute. Ce qui, rétrospectivement, faisait encore rire Alexandre Baertschi: "Tout ça, c'était du bricolage, ça ne durait pas".

Lorsqu'il fallait "retendre" un cercle, le forgeron devait lui ôter une partie de sa longueur. Autrefois, cette opération se faisait à l'aide de la machine à refouler, qui permettait de comprimer la surface de la matière. Il enlevait les renflements latéraux au ciseau à chaud. Par la suite, le forgeron put se faciliter la tâche grâce au chalumeau, se contentant de couper le cercle, de lui enlever une étroite bande de métal, puis de le ressouder.

L'hiver, la luge remplaçait souvent le char, qu'il s'agisse des traîneaux pour transporter des personnes ou des grosses luges servant pour le transport du bois par exemple. Le forgeron posait également un bandage métallique sous les lugeons, de section moindre toutefois que pour les cercles.



Ill. 138. Machine à "refouler les cercles de roues". La partie de droite est mobile et peut être rapprochée du corps principal par un engrenage. Les griffes pincent le cercle; grâce à la démultiplication de la force, on parvient à le comprimer légèrement sur une portion restreinte de sa surface. Haut. des griffes = 60 cm

La ferronnerie de char

Il existe de nombreuses sortes de véhicules hippomobiles. Le forgeron les classait selon plusieurs critères, se recoupant en partie. Il distinguait notamment les véhicules à un essieu (comme les tombereaux ou les tilburys, par exemple), des véhicules à deux essieux (la plupart des autres); ou ceux qui permettaient de transporter des personnes, de ceux qui devaient être accompagnés à pied (aujourd'hui accouplés à un tracteur). On peut aussi faire la distinction plus technique entre les véhicules qui sont montés sur des brancards (les plus nombreux), et ceux qui n'ont que des demi-brancards (comme les bossettes à purin) ou pas de brancards du tout (comme les chars à bois). Les principaux véhicules à brancards sont: les caissas à gravier, les chars à pont, les camions agricoles (auxquels on peut adjoindre des ridelles), les chars à "panières" (avec des planches de chaque côté, faisant caissa), les chars à ridelles (balustrades pleines ou à claire-voie), les chars à échelles (flanqués d'échelles de chaque côté, dans le sens longitudinal), et les voitures (chars de chasse, camions à ridelles, breaks, etc.). A cette liste, il convient d'ajouter les petits véhicules, comme les petits chars, les charrettes à bras et les diverses variantes de brouettes.

D'une manière générale, il incombait au forgeron de fixer ou de réparer toutes les parties métalliques des chars et des véhicules agricoles. C'est ce qu'Alexandre Baertschi appelait la ferronnerie de char. Cette activité s'exerçait en étroite collaboration avec le charron: les pièces élaborées subissaient en effet un fréquent va-et-vient entre les deux artisans. A titre d'illustration, voici la liste des principaux éléments posés ou réparés par le forgeron:

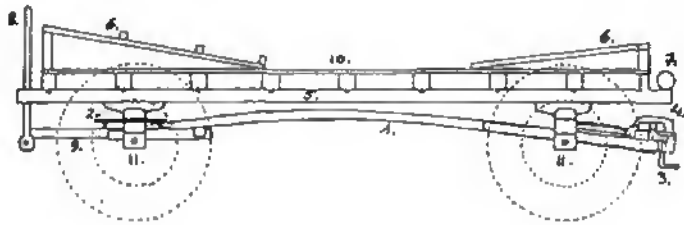
- concernant la mobilité du train avant: les "brettoirs" (autrefois), le "cintre" (qui a remplacé les "brettoirs");
- concernant l'accouplement: la chape et le crochet de palonnier, le crochet et la boucle de l'ionnière, les arpillons, les "fermentes" de bras avant, les brides, la cheville d'accouplement;
- concernant la suspension: les mains, les bras et les lames de ressorts;
- concernant le système de freinage: la vis, la tringle, le triangle, la fourchette, l'arbre et le crochet de mécanique, le patin¹⁵⁸;

¹⁵⁸ Le patin était souvent en bois: "Ça freinait mieux que le fer".

- concernant la ferronnerie de voiture: les croisillons, la balustrade, le marchepied, le porte-fouet, le porte-falot, les "fermentes" de soutien.

A cela s'ajoute la "petite ferronnerie": boucles, pivots, "fermentes"¹⁵⁹, etc.

La plupart de ces éléments étaient commandés aux fournisseurs sur catalogue. Leur réparation et leur adaptation impliquaient presque toujours de petites corrections. Dans les cas d'ajustage particulièrement difficile, il arrivait que le forgeron doive créer une pièce neuve.



III. 139 et 140. Chars à pont.

1. "Longe"
2. "Cintre"
3. "Mécanique" (dispositif de freinage)
4. Cheville d'accouplement
5. Brancards
6. Echelettes
7. "Tour"
8. Flèche
9. Bras
10. Pont
11. Essieu



¹⁵⁹ Un rappel: les termes entre guillemets sont ceux qui ne figurent pas dans le Petit Robert (1986) et qui appartiennent donc soit au vocabulaire professionnel du forgeron, soit au parler régional du Nord-Vaudois ou même du village de Baùmes et de ses environs.

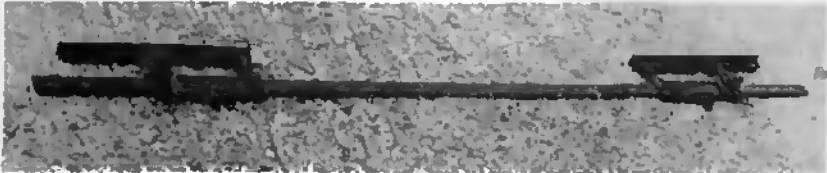


Long. = 45 et 65 cm

III. 141. Crics pour soulever les chars et les machines agricoles.

III. 142. Règle pour mesurer l'écartement des essieux.

Long. = 190 cm



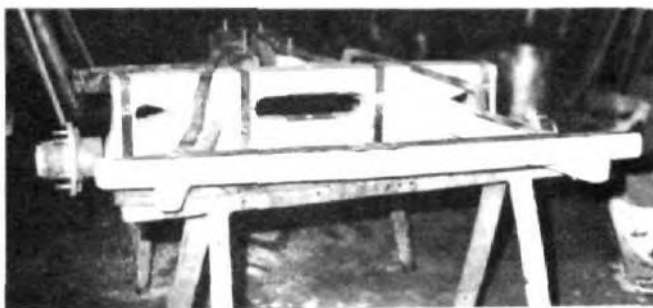
Long. = 18-34 cm

III. 143. Clés diverses en usage dans la ferronnerie de chars et dans la réparation des machines agricoles.

Ill. 144. Train arrière d'un char en train d'être monté. On distingue la "mécanique", c'est-à-dire le dispositif de freinage.



Ill. 145. Train arrière complet, avec un aperçu des parties métalliques.



Ill. 146. Train avant en cours de montage. On comprend facilement pourquoi il fallait plusieurs va-et-vient des pièces entre le forgeron et le charron pour construire ou réparer un char.



Long. = 21 cm

III. 147. Boucle de palonnier.

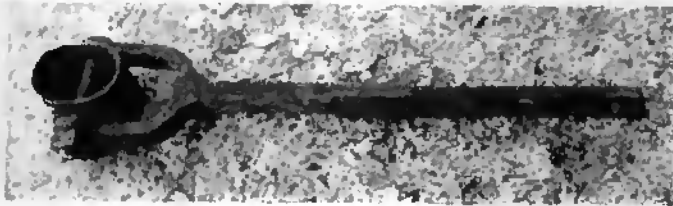


III. 148. Chape de palonnier.

Larg. = 18 cm



III. 149. Chape de palonnier avec ardillon.



III. 150. Fourchette de "mécanique", accrochée au palonnier par une cheville plantée au milieu du bois de "mécanique". Long. = 42 cm



III. 151. Char à échelles, auquel on a adjoint des "panières", pour ramasser le foin. Photo du début du siècle; en arrière-plan; Baulmes.



III. 152. A gauche, camion agricole, avec ridelles.



III. 153. A droite, caisse à gravier.

La réparation d'outils

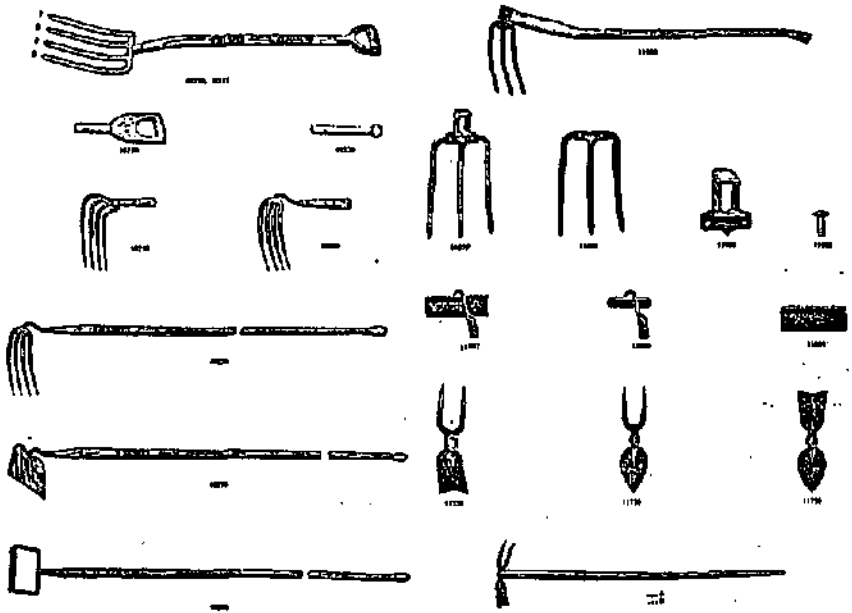
Les activités évoquées jusqu'ici étaient autrefois les plus importantes que le forgeron avait à accomplir. Mais son "cahier des charges" comprenait encore d'autres tâches. Il devait notamment réparer les outils des champs et du jardin, soudant ici, renforçant là ("ce qu'on achète au magasin, ça ne tient pas", assurait-il). Les gens de métiers également lui apportaient du travail: charpentiers, menuisiers, maçons, tonneliers, charrons, bourreliers, etc. Au début de sa carrière, Alexandre Baertschi faisait lui-même une grande partie de ces outils. Mais peu à peu, il n'eut plus pour fonction que de les réparer.

La plupart de ces outils sont construits sur le même principe. La douille où vient s'entiler le manche se fait séparément, et la partie spécifique se soude ou se rive ensuite à la douille. Alexandre Baertschi faisait les douilles selon le procédé qui consiste à percer un morceau de métal et à en élargir le trou à l'aide d'un mandrin. Il estimait cette méthode plus sûre que celles qui supposent la soudure d'une plaque étirée et repliée en forme de boudin. A noter que plusieurs outils ont un taillant ou une pointe impliquant l'adjonction d'une partie d'acier et une trempa.

Les principaux outils réparés par le forgeron étaient les suivants:

- Pour les champs: les coupe-foin, arrache-betteraves, fourches à betteraves, coupe-betteraves, fourches, crocs "Fosel", grandes poches à arracher les racines de gentianes, coupe-chardons, râteaux, râteaux d'écurie, pelles d'écurie et, dans une faible mesure, faux et faucilles.
- Pour le jardin: les râteaux, "fossols", crocs, "sarclorets" (pour sarcler), "pointeroles" (qu'il fabriquait lui-même et qui servaient à faire, dans la terre, de petits trous fins), et binettes.
- Pour la construction: les pics, marteaux, burins, les "broches brise-béton", ciseaux, pelles et pioches.
- Pour les charpentiers: les marteaux¹⁶⁰.
- Pour l'hiver: les "rablets" (outils permettant de déblayer la neige).

¹⁶⁰ Dans l'esprit du forgeron, la confection des haches de charpentiers ne faisait pas partie des activités d'outillage, mais de taillanderie.



III. 154. Extraits d'un catalogue de 1937, utilisé par Alexandre Beertschi.

La réparation des machines agricoles

Dans l'emploi du temps du forgeron, un domaine d'activité a pris de plus en plus d'importance: la réparation des machines et engins agricoles.

Aujourd'hui, la productivité des différents engins et machines utilisés dans le domaine agricole est plus élevée que jamais. Il y a pourtant lieu de souligner que l'agriculture d'avant-guerre était déjà passablement mécanisée. Outre les charrues "Brabant", "polysocs" ou "polydisques", les rouleaux et autres herses, on trouvait maintes machines que les chevaux pouvaient tirer et dont les principales étaient la lacheuse, la "râteleuse" et la "tousseuse". Leur fonction est suggérée par leur dénomination. Elles comprenaient de nombreuses pièces métalliques, pour la plupart assez fragiles. Les dents de herse et les couteaux de faucheuses faisaient partie des éléments les plus exposés. "Il fallait les remplacer sans arrêt", commente Alexandra Baertschi. La faucheuse "Aebi" comptait quelque 335 pièces différentes. Les crampons des roues et les ressorts d'engrènement, notamment, cassaient souvent. La "râteleuse" avait aussi son point faible: les "comons" (les tiges métalliques qui râtaient). Quant à laousseuse (autres noms: "râteau-tane", faneuse et même "tricotouse"), elle s'abîmait surtout au niveau des fourches et des ressorts. Pouvant être accouplée au tracteur, cette machine n'a que peu évolué.

Parmi les autres machines réclamant l'intervention fréquente du forgeron, citons encore la machine à ramasser les pommes de terre (qui abîmait quelque peu les pommes de terre), dont les "comons" se brisaient souvent sur les pierres contre lesquelles ils butaient. Les charrues, anlin, étaient des engins très vulnérables. Tout pouvait se casser, se courber, se désaffûter et surtout se rouiller ("bien des paysans étaient négligents", vitupérait encore Alexandra Baertschi). Durant l'hiver et à l'époque des labours, le forgeron avait tort à faire. "Racirer" les socs (remettre de l'acier, mais aussi redresser, affûter et polir), ressouder les oreilles, rectifier le "grêle" (couteau de profondeur), constituaient les opérations les plus courantes.

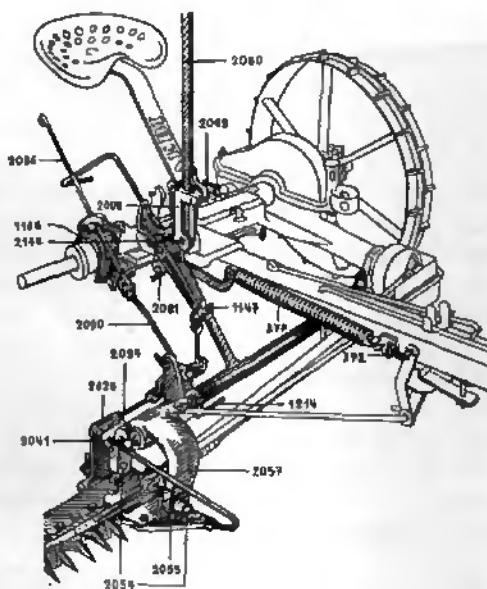
Avec le temps, la plupart de ces machines se sont modifiées. D'une part, l'accouplement au tracteur a changé une partie de leur structure, et d'autre part, elles ont connu un perfectionnement intrinsèque continu. De plus, de nouvelles machines ont fait leur apparition. Nous verrons que cette mécanisation n'a pas pu être complètement assimilée par le forgeron.



III. 155. Les labours en 1918 près de Baulmes. La charrue figurant sur la prise de vue est de type "Brabant" (photo A. Deriaz)



III. 156. "Tourmeuse" (ou "lameuse", ou encore "râteau-lame").



Ill. 157. Page du catalogue 1948 de la faucheuse Aebi. On se fait une idée de la complexité de cette machine. 'C'était un engin fragile', répétait volontiers le torgeron.



Ill. 158. 'Râteleuse'.

La taillanderie

La fabrication des haches est certainement l'activité qui a laissé le meilleur souvenir à Alexandre Baertschi. Cette représentation positive s'étendait du reste à tous les outils pourvus d'un tallant, c'est-à-dire faisant partie de ce qu'on appelle la taillanderie. Il s'enorgueillissait discrètement de ses talents en ce domaine: "J'avais des clients qui venaient de loin, il fallait savoir y faire". L'importance du bûcheronnage en hiver, qui concernait au moins 6 ou 7 charretiers professionnels¹⁶¹ et presque tous les paysans du village à un degré ou à un autre¹⁶², faisait du forgeron un personnage très occupé.

La véritable taillanderie¹⁶³ comprenait la fabrication et la réparation des haches, des serpes, des coins, des "langues à bois" (pour accrocher les troncs), des gouges (pour creuser les fontaines), des "cherpis" (leviers à la pointe recourbée), des "pefoirs" (pour ôter l'écorce) et des "tourne-bois".

La hache la plus répandue à Baumes était la grande hache "tyrolienne". Le forgeron confectionnait également d'autres types de haches, dont la hache à "abattre", la hache à "arrondir", qui servait pour creuser les bassins de fontaines et qui pouvait être fabriquée de manière à convenir à un gaucher ou à un droitier, la "petite hache à couper le bois chez soi", ainsi que les haches de plâtriers et de charpentiers, comportant une échancrure pour l'arrachage des clous. Les serpes (les "courtes" et les "longues à crochel") s'employaient surtout pour l'élagage.

Pour le tallant, le forgeron utilisait des aciers spéciaux et chaque outil subissait une trempe spécifique. Ainsi, le corps de la hache se forgeait dans du fer et le tallant à partir de l'acier "rapide". Les serpes étaient confectionnées dans de l'acier "de ressort", et vers la fin, dans de l'acier "Hausmann". Les "cherpis", les coins et les langues à bois, outils également destinés à la coupe du bois, étaient élaborés un peu de la même manière que les serpes.

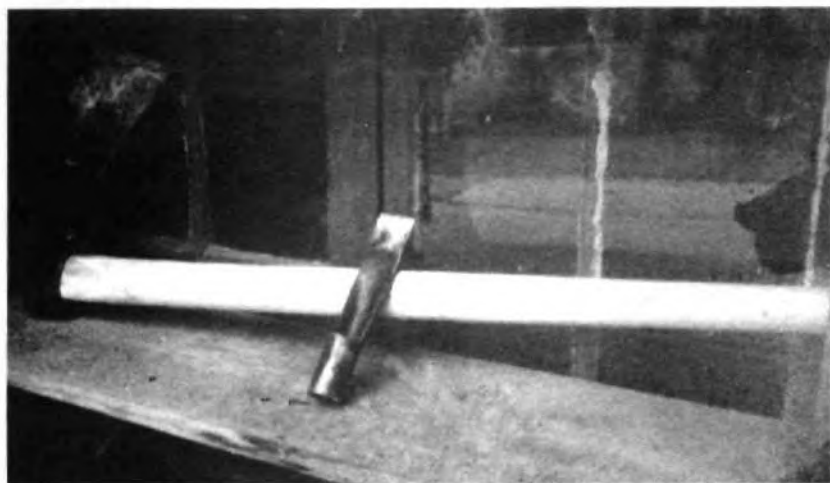
161 La plupart des charretiers étaient aussi bûcherons, ou tout au moins étaient associés, et souvent par alliance, à des bûcherons.

162 À l'instar des charretiers professionnels, beaucoup de paysans livraient du bois aux boulangers d'Yverdon ou au grossiste Ravet de Rances. Il vaut la peine de rappeler qu'en compensation des corvées de "dizelines" (travaux d'utilité publique), les bourgeois de la commune ont eu droit, jusque dans les années trente, à des lots gratuits de bois à abattre.

163 La véritable taillanderie ne concerne que la confection d'outils dont le tallant est fait d'un acier spécial trempé. Mais la fabrication de certains outils de bûcheronnage, comme les tourne-bois par exemple, peut dans une certaine mesure être assimilée à une activité de taillanderie.

Pour le forgeron, la taillanderie était un art à part. On n'affûtait pas une hache comme un couteau. Le taillant devait être coupant mais aussi très résistant, ce qui impliquait l'utilisation d'un acier adéquat. La performance de l'outil, cependant, reposait en dernier ressort sur la qualité de la trempe.

On entre alors dans le domaine des secrets de forgerons. Les "airs" semblent constituer le facteur déterminant d'une bonne trempe. Leur présence ou non, leur force, leur nature, rythme et direction décident du succès de l'opération. Même lorsque les portes et les fenêtres sont fermées! Prenons l'exemple de la hache.

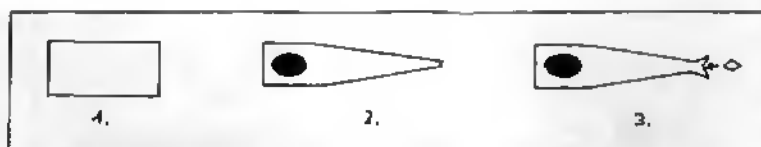


Ill. 159. Vitrine située devant la forge, où Alexandre Baertschi exposait les outils de sa fabrication. On voit ici une hache "tyrolienne", au manche long d'environ 1 mètre et, devant, un coupe-chardon.

Une fois la hache mise en forme, le forgeron chauffe l'extrémité jusqu'au rouge cerise. Il va la tremper ensuite dans de la graisse de bouc, entreposée dans un bac en pierre, lui-même situé près de la porte de l'atelier. La graisse de bouc, au pouvoir d'absorption de chaleur moindre que celui de l'eau, permet une trempe douce et évite en conséquence que l'outil ne devienne trop cassant. Puis le forgeron retourne au foyer pour faire "revenir" la pièce sur une plaque de métal - chaude - disposée sur le petit bassin du foyer. Ce type de revenu est également assez doux. Pour l'affûtage, enfin, le forgeron utilise la grosse meule en grès, dont le mouvement lent empêche d'annuler les effets du revenu. Il s'agit en effet de se montrer prudent, car l'échauffement trop grand, que ne manquerait pas de provoquer une rotation rapide de la meule, anéantirait toute l'opération. Le forgeron lustre ensuite l'outil grâce à un chiffon humide disposé sur la meule.

Le forgeron insiste sur l'importance du temps et tout particulièrement des "airs". L'objectif principal, une fois qu'il a choisi le bon moment, c'est-à-dire le type "d'air" qui convient à la pièce à exécuter, c'est de tremper dans l'axe du vent. Il change ainsi l'orientation du bac à graisse de bouc suivant la direction du vent. Quant au moment propice, il ne se laisse deviner qu'à la suite d'une longue expérience dans l'observation météorologique. Pour les haches, une trempe parfaite ne peut découler que d'une faible bise. En ce qui concerne les serpes, au contraire, l'affaire est si délicate que le temps doit être aussi calme que possible. Pour les autres taillants, les vents peuvent souffler plus fort, hormis la bise.

Les procédés présentés ici sont ceux d'Alexandre Baertschi. Chaque forgeron a naturellement ses secrets. "On les emporte avec soi dans la tombe. Moi, je les ai appris de mon père". Ce qui ne l'a pas empêché d'expérimenter. L'urine, par exemple, a bonne réputation et est d'un usage quasi universel. Il a essayé et il en a conclu que sa méthode était encore meilleure. Il faut aussi savoir qu'il n'existe pas à ce jour d'explications scientifiques pour expliquer ces façons de faire. Le forgeron (et avec lui la tradition particulière dont il était le dépositaire) les a découverts de façon purement empirique. Croyance ou réalité? Accordons à Alexandre Baertschi le pouvoir du magicien efficace.



III. 160. Schéma du processus de fabrication des haches :

1. Bloc de fer, de 60 x 30 mm, par exemple.
2. Étirement au marteau à devani et plus tard au marteau pilon, et percement du trou à l'aide d'un mandrin.
3. Écartement de l'extrémité à la tranche à chaud, et soudure d'une barrette d'acier rapide dans l'encoche. Le forgeron n'a plus qu'à finir le forgeage de l'extrémité et à la tremper.

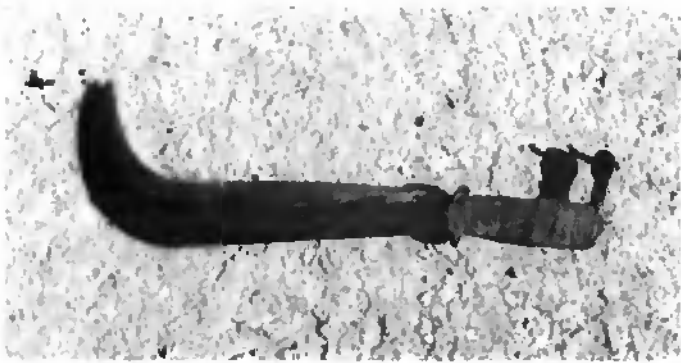


III. 161. Pince spéciale pour tenir la hache durant sa fabrication.

III. 162. Bac en pierre, contenant de la graisse de bouc, que le forgeron utilise pour tremper les haches. Son orientation dépend de la direction du vent : une erreur d'appréciation et la hache est voilée.

Long. = 50 cm, haut. 25 cm





Long. = 41 cm

Ill. 163. Une serpe, outil qu'Alexandre Beertschi aimait beaucoup confectionner.



Long. = 185 cm

Ill. 164. Un tourne-bois. Le forgeron assimilait sa fabrication à de la taillanderie, bien qu'il n'y ait point de taillant comme dans le cas des haches et des serpes: 'C'était pour les bûcherons, et il fallait que ça soit solide. J'employais du fer spécial et je plaquais les ferrements à chaud sur le bois'.

LA QUESTION DU SENS

Le poids des choses

Dans la 1ère partie, il a été fait allusion aux pouvoirs souvent mystérieux attribués aux forgerons. Nombreux sont les travaux qui ont traité ce sujet. J'y reviendrai dans la 11ème partie, lorsqu'il s'agira d'analyser la littérature sur la forge rurale. Mais en ce qui concerne Alexandre Baertschi, il faut bien constater qu'il n'entre guère dans la catégorie des forgerons dotés de dons hors du commun. Cette "absence" n'a rien à voir avec la personne du forgeron baulméran, mais tient plutôt au contexte culturel dans lequel s'est développé l'artisanat de la forge dans le canton de Vaud. Par opposition aux cantons catholiques voisins et surtout à la France toute proche¹⁶⁴, quelques caractéristiques attirent l'attention. Alexandre Baertschi ne vénérât pas St-Eloi, patron des forgerons. Il ne faisait partie d'aucun compagnonnage. Son métier n'occasionnait pas de fête et personne, dans le village, ne prenait de précaution rituelle particulière en sa présence. Il ne chantait pas, ne soignait pas les humains en vertu de pouvoirs reconnus régionalement aux gens de son métier et d'une manière générale ne déployait aucun des éléments culturels typiques mentionnés dans l'abondante littérature existant sur l'art de forger et les forgerons. En dépit de ces différences, Alexandre Baertschi n'était pourtant pas qu'un forgeron purement "fonctionnel".

La conception et l'accomplissement des tâches impliquaient toujours, en même temps, l'élaboration et la protection d'un statut, d'une vision du monde et donc du sens des choses dans sa vie quotidienne. Être forgeron s'accompagnait d'une activité symbolique importante¹⁶⁵ et supposait le déploiement d'un système de représentations assez complexe. Voyons en quoi consistent exactement ces deux aspects.

164 Pour la tradition corporatiste-compagnonnique dans le canton de Fribourg, cf. notamment Flechtner (1984). Quant à la question des compagnonnages français, elle sera abordée dans la 11ème partie.

165 Au sens de Baudrillard (1973), lequel insiste sur le fait qu'un artisan est plus qu'une simple fonction.

Les composantes de l'art de la forge sont très concrètes: l'eau, l'air, le feu, la matière, l'oeil, la main, etc. Ces éléments naturels fonctionnent aussi comme symboles¹⁶⁶, dans la mesure où ils connaissent, parallèlement à leur réalité immédiate, une existence seconde, dans le champ des représentations. En plus d'obéir aux lois de la physique et de la chimie, ils participent à un vaste jeu de connotations, de correspondances et de comparaisons. Dans ce registre un peu particulier, ils sont susceptibles d'acquérir une certaine autonomie et de s'écarter des règles et des liens qui les régissent dans leur dimension strictement matérielle. En fait, il ne faut pas considérer le concret et le symbolique comme deux plans de réalité dissociés, mais comme deux manières d'être se complétant, ou au contraire s'opposant, au sein d'un continuum plus ou moins homogène. C'est ce qui fait que pour le forgeron, des qualités abstraites comme le beau, le juste et l'accompli, qui trouvent leur synthèse dans le "fini", peuvent être vues, touchées, senties, vérifiées.

Cette vision qui attribue à l'humain une existence synthétique ne va naturellement pas de soi. Elle est fondée sur le présupposé selon lequel, du fait de l'insertion des individus dans un univers culturellement organisé, percevoir, concevoir et agir ne s'ordonnent pas dans le temps selon un processus linéaire allant des causes vers les effets, mais au contraire dans un mouvement rétroactif continu. Il n'y a pas d'abord le stimulus de l'environnement, puis son traitement par l'esprit humain et enfin seulement la réponse de l'individu au niveau du comportement. Le plan des actes interagit constamment avec celui des représentations, domaine d'une symbolisation vivante et se voulant efficace.

Outre cette activité invisible importante, une autre dimension est en permanence englobée dans les réalisations de l'individu et en l'occurrence dans celles de l'homme de métier. Tout objet, toute pratique, toute relation, en s'inscrivant dans cette totalité qu'est la vie culturelle, au sens large, est susceptible de recevoir une ou plusieurs valeurs particulières sur le plan cognitif. L'hétérogénéité qui en

166 "Symbole" est pris ici dans le double sens de:

1. élément servant de référence commune, de liaison ou de signe de reconnaissance au sein d'un groupe donné (acception première);
2. élément qui, dans le champ des représentations, en évoque un autre (acception dérivée).

Pour plus de détails sur les dimensions symboliques de la forge, cf. notamment Eliade (1977, 1983).

découle permet cet inlassable exercice de distinction et d'incorporation, parfois contradictoire et mettant souvent en jeu plusieurs niveaux, à travers lequel s'élabore et se reproduit l'identité.

Pour l'individu, "classer" signifie identifier des objets, des gens, des actes, des valeurs, des lieux ou/et des moments, en statuant sur leur position, généralement en référence à plusieurs champs de signification. Il s'agit donc d'une activité complexe, adaptative et organisante, de laquelle émerge, en creux, l'identité individuelle. Classer est un stratagème, souvent implicite, par lequel il est possible de se rattacher significativement aux autres et à l'environnement, c'est-à-dire non de façon totalement contrainte, mais en créant dans la mesure du possible les conditions d'un rapport dynamique aux événements¹⁶⁷. Dans cette perspective, la manipulation d'objets, l'interaction entre individus et l'exécution de tâches ne peuvent s'effectuer, implicitement ou explicitement, sans une mise en ordre minimale.

Selon le postulat global esquissé ici, le champ du travail et de la fonctionnalité est donc, en même temps, celui des connotations et des comparaisons. Nous avons vu l'un, nous allons voir l'autre.

Le découpage que je propose pour étudier cette question est motivé par un souci de clarté. En réalité, l'espace, le travail, le métier, les emblèmes, le déroulement de la vie, l'environnement socio-économique et le temps ne se présentent pas comme des dimensions distinctes, mais se recoupent au contraire continuellement pour former un seul et complexe univers de sens. Classer des outils, par exemple, c'est aussi classer l'espace (les lieux de rangement et les lieux d'utilisation), la matière (les non-outils par rapport aux outils), les gens (les clients et les non-clients, les hommes de métier et bénéficiaires de son travail, etc.), et aussi le temps. A propos des gens, il faut noter un trait propre à Alexandre Baertschi. Individualiste avant tout (peut-être par la force des choses), il ne faisait guère état de sentiments d'appartenance à des groupes. Même les forgerons et les gens de village étaient envisagés davantage sous l'aspect "ils" que sous l'aspect "nous". Le temps enfin, est une catégorie multiforme. Le forgeron distinguait le temps court, opérationnel, qui concernait la succession des actes dans une opération et la succession des opérations dans le travail de la journée, du temps qui dure, qui s'accumule, qui fait partie de la mémoire, où tout devient durée, datation, souvenirs, succession

167 Classer implique en effet une certaine extériorité, une marge de manoeuvre minimale, une possibilité de choix, de comparaison, une possibilité de jeu au-delà des contraintes. Une théorie des jeux élargie, qui reste en grande partie à construire, pourrait du reste s'avérer une approche très profitable pour comprendre la réalité dynamique des activités de classification.

d'événements-répères, transformation d'une époque, etc¹⁶⁸. Nous verrons que, pour Alexandre Baertschi, classer ne signifie pas tant hiérarchiser que coordonner, conférer aux multiples dimensions de sa vie professionnelle un ordre dynamique apte à lui permettre de négocier sa place; tout d'abord dans son environnement immédiat, puis à un niveau plus vaste, dans le grand concert des oeuvres humaines. Il va donc maintenant être question d'un autre regard sur la technique, une sorte de second degré des choses, implicite, mais néanmoins réel et opératoire.

L'espace

L'espace représente à la fois une catégorie insaisissable -un concept, une abstraction- et la référence physique et visualisable, ou du moins imaginable, de tout processus¹⁶⁹. Tout se passe comme si la constitution d'une identité et l'émergence du sens n'étaient guère concevables sans une certaine projection dans l'espace. L'ordre de l'imaginaire et l'ordre du fonctionnel se combinent pour faire précisément de l'espace ce produit social dont parle Lefebvre (1970): il est le lieu d'expression visible de toutes les actions, de toutes les espérances et de tous les affrontements.

Pour le forgeron, le "centre du monde"¹⁷⁰ est la forge. Au sens large, cette désignation comprend l'ensemble des locaux liés à l'exercice de son métier, auxquels on peut ajouter les pièces d'habitation, le jardin, le verger, c'est-à-dire tous les éléments mis à contribution par la forge pour assurer sa survie. Au sens strict, le centre du monde se réduit à l'atelier, où il passe l'essentiel de son temps, et plus exactement encore au foyer et à l'endume, à partir desquels tout se construit, où tout devient possible.

La forge d'En Bas regarde à l'est. Le paysage qui s'y présente sert de point de départ à l'observation météorologique. Pour s'adonner à cette activité, le forgeron

168 Cette distinction que faisait Baertschi correspond exactement à celle que font aujourd'hui les informaticiens et les spécialistes des réseaux entre "temps réel" (le processus dans lequel il faut réagir) et "temps différé" (les faits structurels, chargés de mémoire, d'expérience et d'organisation).

169 Ce n'est pas un hasard si, jusqu'à l'apparition des cadrans à affichage digital, toute mesure finissait pas être représentée sous forme de distance, de surface ou de volume.

170 Reprenant une idée assez répandue dans les sciences humaines, je fais ici l'hypothèse que tout le monde a un "centre du monde" à partir duquel le reste de l'univers peut s'organiser cognitivement.

n'a pas besoin de sortir. Il peut se contenter de rester dans sa forge ou sur son balcon. S'il fait quelques pas en direction de la route, aux limites de son territoire privé, il a une vue partielle sur le haut et sur le bas du village. Son appréciation du temps et de l'activité sociale est alors susceptible de se nuancer. Mais pour l'essentiel, la saisie de l'environnement commence et finit souvent par cette orientation définie une fois pour toutes par la disposition géographique des bâtiments et des ouvertures. De là, Alexandre Baertschi est en mesure de prendre le pouls de ce qui se passe autour de lui.

La discrétion de ce point de vue correspond d'une part à la position relativement excentrée de la forge, liée à celle du torrent, la Baumine, mais aussi au statut social de l'artisan, qui ne lui laisse guère la possibilité de se montrer plus curieux. Tout se passe comme s'il y avait coïncidence entre son importance sur le plan politico-idéologique et l'angle de vision imposé par la structure architecturale. On peut d'ailleurs se demander si, dans le même contexte, un forgeron ayant partie liée avec la bourgeoisie communale aurait développé une attitude différente. Le social joue ici comme cause, la disposition géographique comme catalyseur, et l'orientation de la vision quotidienne d'Alexandre Baertschi comme effet. Nous verrons qu'il a pleinement accepté les règles du jeu concernant sa place dans le village.

Arc-bouté à la pente, dos au village, il est relié aux montagnes environnantes -la chaîne du Jura, située au nord- grâce au cordon ombilical constitué par la Baumine. Ce petit torrent lui permet de sentir les humeurs d'un espace beaucoup plus vaste et "causal", c'est-à-dire amplifiant avec des délais de réponse très courts les événements surgissant dans le ciel environnant (chutes de pluie, vents descendants venant s'engouffrer dans le lit de la rivière, notamment). La foudre y tombe: il sert de paratonnerre. Fournissant l'énergie, il joue le rôle de force bienveillante. Je n'irai pas jusqu'à envisager ici l'aspect psychanalytique des choses. Mais il est certain que la relation d'Alexandre Baertschi à la Baumine mettait en oeuvre une activité symbolique importante.

Bien qu'Alexandre Baertschi soit le forgeron d'un seul village, le rayonnement de ses activités et la pertinence de ses contacts et de ses repères sont encore assez denses dans le cadre régional. Formant ceinture autour de Baulmes, à l'est, au sud et à l'ouest, quelque villages ponctuent le paysage. Dans ces agglomérations, Alexandre Baertschi a gardé quelques contacts et un certain nombre de souvenirs liés au métier ou aux fêtes locales. Cette région restreinte est un espace vécu.

A une échelle plus grande, le forgeron ne conçoit plus que des points de référence. "En haut", on trouve Ste-Croix et les alpages de la commune où il devait parfois intervenir. "En bas", où l'on se rend aujourd'hui en train, alors qu'autrefois on prenait souvent le temps d'aller à pied, une forte polarité est exercée par la ville d'Yverdon, capitale économique de la région. Orbe joue ce même rôle, mais sur un plan secondaire. Au-delà, le forgeron n'a guère d'images concrètes et personnelles, si ce n'est celles qui se rapportent à quelques villes ou villages vaudois (Lausanne, Vevey, Blonay notamment), où le forgeron a entretenu des relations de parenté, voire accompli autrefois quelque devoir militaire. Le reste du pays (par exemple le Tessin, où Alexandre Baertschi a été mobilisé pendant la Deuxième Guerre mondiale), et tout particulièrement la Suisse allemande, sont vécus comme formant un territoire piqueté et ami, mais assez lointain. Au contraire, la France voisine, où Alexandre Baertschi a longtemps vendu des semis, est envisagée comme extension de la région vécue. Le reste du monde, enfin, n'est vécu qu'à travers l'image produite par les journaux et la radio puis, vers la fin de sa vie, la télévision.

Certaines discontinuités permettent donc au forgeron de mieux organiser sa vision de l'environnement. En effet, selon les unités spatiales envisagées, la manière qu'a le forgeron de percevoir et de vouloir contrôler les événements diffère. Si on s'éloigne de la région, par exemple, le forgeron n'est pas seulement de plus en plus loin, il se trouve ailleurs, dans un autre type d'espace, représenté davantage par des points, voire par des vecteurs (les lignes de chemin de fer notamment), que par des étendues. Les diverses couches de cette structure cognitive, bien que fortement différenciées, tendent cependant à former un équilibre global, une cohérence organisée à partir d'un centre de gravité (la forge). Alexandre Baertschi investit donc où il a l'impression que les choses lui échappent le moins, où il peut raisonnablement se responsabiliser. L'affectation de valeurs et de connotations à l'espace proche ou lointain suit cette logique.

La perception d'Alexandre Baertschi est celle de quelqu'un qui a peu voyagé, qui n'a pas eu vraiment accès aux moyens de communication rapides, et qui n'a jamais eu de vacances. L'espace du forgeron est un espace intimiste, dense¹⁷¹.

171 Dans la théorie des réseaux, on dira que le réseau d'Alexandre Baertschi est fortement "maillé", à savoir que la quantité de gens qui à la fois connaissent et fréquentent le forgeron et se connaissent, se fréquentent entre eux, est très élevée.

fonctionnel, et marqué par des valeurs et des combats positionnels. Au-delà commence un monde un peu abstrait¹⁷².

Lorsqu'on s'éloigne de la forge, en effet, la densité et l'intimité des expériences s'amointrissent. Dès qu'on sort de l'espace régional, la logique de relation à l'espace change: elle devient ponctuelle et médiatisée par les canaux de production d'informations, d'images et de valeurs extérieures à la communauté immédiate.

En prenant en compte des unités de signification de plus en plus petites, en revanche, la quantité de connotations augmente. Lorsqu'on pénètre dans la forge, ce "marquage" implicite du territoire atteint son développement maximal.

Dans l'atelier, l'espace est restreint, la quantité d'objets considérable. Le foyer et l'enclume, les outils et les machines, les zones denses et les zones diffuses, les pleins et les vides s'y entremêlent. Le désordre n'est pourtant qu'apparent. En réalité, le forgeron lui a depuis longtemps donné forme et il en a en quelque sorte la clé.

L'espace intérieur est réparti en zones; certains objets ont tendance à se trouver plutôt dans certaines zones que dans d'autres. Leur localisation est dictée soit par la nécessité de proximité (fréquence d'utilisation), soit par l'association possible avec une machine ou une zone particulière (comme le "coin soudure", notamment), soit encore par les nécessités d'un enchaînement technique (comme pour le cerclage des roues de char, par exemple). Ces facteurs ne sont pas incompatibles, ce qui peut amener certaines contradictions. L'ordre n'est jamais strict, mais se manifeste au contraire à l'intersection de plusieurs principes logiques. La forge ne se laisse jamais réduire à un monde totalement objectivable¹⁷³. Il faut plutôt la considérer comme un lieu-moment¹⁷⁴, produit de l'interpénétration plus ou moins harmonieuse de différentes exigences, agissant sur des plans variés; phrase sibylline s'il en est, dont il s'agit de voir maintenant la traduction concrète.

172 Ironie: à la fin de sa vie, c'est-à-dire au moment où, pour la première fois, il eut le temps de s'informer des affaires du monde (et aussi de s'en inquiéter), les proches avec lesquels il pouvait en discuter se faisaient de plus en plus rares.

173 Et indéfiniment décomposable en unités "contrastives", comme le voudrait une classification rationnelle et dépourvue d'ambiguïté.

174 Ce néologisme à la mode évoque ce que ses éléments ont de la peine à suggérer séparément: un lieu qui n'est jamais envisageable en dehors des activités, toujours un peu changeantes, qui s'y déroulent.

L'atelier comprend: des zones, qui débordent en partie les unes sur les autres; des objets, qui leur confèrent une certaine existence, voire une certaine densité; des fonctions techniques, constituées par la combinaison d'éléments, distribués non pas nécessairement en fonction des zones mais selon des critères comme la fréquence d'utilisation, l'accès, la lumière, l'encombrement, etc.; des contenants et des supports, qui accroissent les possibilités de rangement et de classement. L'ensemble forme une structure de pleins et de vides correspondant à la tension dynamique entre les lieux de travail et les lieux de passage. Chacune de ces dimensions sous-tend une organisation cognitive particulière, recoupant en partie les autres et dont l'adéquation doit continuellement être mise à jour. Car, si l'intérieur de la forge paraît immuable, d'infimes et incessants déplacements suggèrent une adaptation permanente de la même forme de base, issue, elle, de la tradition et de l'expérience. L'espace, une fois de plus, est à associer au temps, dont il est une des expressions et réciproquement¹⁷⁵.



Ill. 165. Intérieur de la forge vu depuis le secteur des machines (la "transmission").

¹⁷⁵ Une des expressions les plus fines de l'espace comme univers de classement multiforme est celle des outils, déjà analysée au début de cette partie.

Le travail

Alexandre Baertschi a travaillé pendant près de soixante ans à raison de dix à quatorze heures par jour, "sans jamais avoir été malade", et "sans jamais prendre un jour de vacance" (selon ses propres termes), ne s'accordant que quelques instants de repos de temps à autre le dimanche, et ne s'absentant guère que pour aller aux assemblées régionales de l'association des forgerons ou pour un événement majeur (mariage ou décès) survenu dans son entourage.

Il ne faut cependant pas s'imaginer qu'il ne prenait jamais de pause ou que toutes ses soirées étaient accaparées par le travail. A certaines périodes de sa vie, il avait même la réputation d'être "un bon vivant". De plus, après la Seconde Guerre mondiale, le rythme de travail a quelque peu baissé. L'allusion comptable à ses heures, jours et années de travail vise donc essentiellement à présenter les cycles horaires et saisonniers dans le cadre d'une histoire de vie professionnelle, sinon homogène, tout au moins ressentie comme cohérente.

"On commençait à 6 heures, on avait à peine le temps de dîner et on continuait souvent bien après le souper. J'ai même terré un cheval après minuit: il devait aller au marché de Ste-Croix le lendemain matin."

Certains jours, il terrait des chevaux huit à dix heures d'affilée, travaillant la plupart du temps à genou. La chaleur du foyer, les brûlures provoquées par les esquilles métalliques incandescentes, les accidents de travail, les conséquences du métier sur le plan de la santé -il est devenu sourd et bossu- ont fait de son labeur une sorte de chemin de croix qu'un individu ne peut accepter que si certaines conditions culturelles et socio-économiques sont remplies.

"On se brûlait tout le temps, on ne sentait plus rien. C'était d'ailleurs mieux quand c'était une brûlure 'à blanc'. Ça brûlait en profondeur; ça faisait une croûte, point de cloques. Rod (mon ouvrier) essayait, lui, de tremper ses doigts dans l'eau. Une imbécillité! Certaines personnes sont plus dures que d'autres, elles supportent mieux. (...) Ça faisait un peu mal entre les doigts, là où c'est tendre. Des fois, on mettait un peu d'huile, ou de la pommade de zinc. Mais vous comprenez, quand vous travaillez, vous portez un cercle, vous vous brûlez, il faut continuer, on n'a pas le temps de s'occuper de ses petites brûlures. Il faut y aller, on ne peut pas perdre la 'chaude'. On s'habitue, on se brûle sans arrêt. Les cercles, les haches, ça gicle le dessus des bras, on aurait cru qu'on avait la gale. (...) Comme pour les scieries, on devait mettre des garnitures de protection pour les

meules. On ne les mettait pas, sinon on ne pouvait plus travailler. On se contentait de les garder en réserve. Alors on se brûlait tout le temps. Et des fois, malgré les lunettes, on recevait des particules dans l'oeil. Il ne fallait pas frotter, sinon ça se plantait. On soulevait la paupière, on prenait un crin de cheval, qu'on courbait comme un crochet, et on sortait le bout de ferraille. (...) Les accidents étaient plus rares. Une fois, un cheval m'a cassé le poignet. Il est resté déformé. C'est que j'ai continué de travailler tout l'hiver avec. C'était dur, je devais trouver des positions spéciales. Une autre fois, un cheval m'a cassé trois côtes. Mais le plus dur c'était d'être tout le temps à genou pour le ferrage, et les brûlures dans les yeux. A cause de ça, ma vue a beaucoup baissé."

Le travail de l'artisan n'est donc pas qu'un accomplissement de soi, tout en symboles et en émotions devant la belle ouvrage, comme le voudrait un certain discours hyper-nostalgique¹⁷⁶. Tous les artisans du fer avec lesquels j'ai eu l'occasion de discuter sont unanimes: le métier était et reste dur.

A l'instar de nombreux forgerons, Alexandre Baertschi envisageait les divers aspects de sa profession selon un point de vue paradoxal, combinant une acceptation de la situation existante (subordination plus ou moins importante par rapport aux notables et aux familles riches de la commune, dureté du métier) et la fierté de ses propres actes. Le labeur était subi, faisant alfermer les bons et les mauvais moments. Les activités qui le constituaient étaient donc perçues et connotées de façon très différenciée.

Alexandre Baertschi avait des préférences marquées pour certaines tâches. Il aimait la taillanderie, nous l'avons vu. Il aimait aussi les chevaux, qu'il avait en règle générale plaisir à ferrer. Les boeufs, en revanche, il les ne les aimait guère; il avait par-dessus tout horreur de devoir les "ongler" et n'a pas regretté leur disparition en tant qu'animaux de trait. A l'époque de la retralfe, le cerclage des roues ne lui inspirait plus grand-chose, sinon le souvenir du travail bien fait. La réparation des chars était souvent plus difficile que celle des machines agricoles, du fait des problèmes d'ajustage. Les chars neufs, en revanche, lui rappelaient de bons souvenirs. Certains travaux enfin, comme la serrurerie ou tout ce qui faisait intervenir la réparation d'objets de petite taille et n'ayant pas vraiment de rapport avec la forge traditionnelle, étaient considérés avec un certain dédain. Il ressentait ces activités comme un peu vexantes, niant en lui le forgeron rural.

176 Pour plus de détails sur cette vision du passé artisanal, cf. le chapitre consacré à ce problème dans la IIIème partie du travail.

Selon les travaux, l'humeur du forgeron pouvait donc varier considérablement. Mais ses préférences, ou au contraire ses sentiments négatifs, apparaissaient également vis-à-vis des clients, des animaux, des saisons et des conditions météorologiques, isolément ou de façon conjuguée. La perception des travaux, les hiérarchies qui leur correspondaient (hiérarchie de cœur, hiérarchie technique, hiérarchie des coûts, etc.) et la combinaison des facteurs précédents étaient de plus en rapport étroit avec sa vision de l'espace, du temps et de l'environnement social. En effet, plutôt que de privilégier les tâches les plus fréquentes ou plus faciles, il concevait son travail de façon globale. Ses priorités cognitives ne tenaient pas aux travaux eux-mêmes, à leur importance dans son emploi du temps et à leur rentabilité, mais à leur connotation affective. Car aux contraintes du métier, le forgeron opposait ses préférences. La sphère technique était aussi la partie visible d'interactions compliquées et contraignantes, dans lesquelles le forgeron n'avait pas toujours beaucoup de marge de manoeuvre. Même si cela ne l'enchantait pas, même s'il gagnait peu d'argent, il lui était difficile de refuser un travail. Une limite à cela pouvait survenir au cas où il avait affaire à un mauvais payeur dont d'autres habitants du village avaient également à se plaindre. Le forgeron pouvait alors faire valoir la mauvaise réputation du client. Mais le délai qui s'écoulait entre un tel événement et la naissance d'un mouvement de réaction collective était généralement assez long.

De fait, Alexandre Beertschi devait se résigner à une certaine forme de marginalisation, ne pouvant susciter de respect auprès des paysans que grâce à la qualité de son travail. Cet axiome étant posé, il avait une vision très personnelle des heures, journées et saisons qui se succédaient et c'est dans les interstices laissés par les contraintes inhérentes à son métier que s'élaboraient et s'épanouissaient chez lui les sentiments de liberté, de fierté et de solidarité, qui lui ont permis de vivre dans la décence plutôt que dans l'amertume. L'organisation de son travail, tant sur le plan concret que cognitif, correspondait à cette dynamique.

Le métier

Alexandre Baertschi a travaillé avec son père, puis avec différents ouvriers. Il a de surcroît eu quatre apprentis, qui n'ont cependant donné lieu à aucune réminiscence particulièrement positive: "Il fallait tout le temps répéter, il y en avait marre".

"Mon dernier apprenti est parti comme ouvrier près de Moudon. Il est mort parce qu'il buvait trop. Il était de Valeyres sous Rancès. Là-bas, il y a des vignes (rire malicieux)."

Avec ses ouvriers successifs, l'entente était en revanche assez bonne, surtout avec le dernier qui ne l'a quitté qu'en 1961. Il n'y avait alors plus suffisamment de travail pour deux forgerons et, heureusement, son ouvrier put trouver du travail, au village, à l'usine des Chaux et Ciments. Le travail se faisait dans le "silence", les deux forgerons n'ayant guère besoin de s'expliquer: "C'était une affaire en règle, on savait ce qu'on avait à faire". Des dernières années à deux, le forgeron garde d'ailleurs un souvenir mitigé: "Pour finir c'était dur et je n'aimais plus tellement ça; avec la chaleur on devenait nerveux et deux, c'était trop". D'autres problèmes se cachent-ils derrière ce commentaire? Je n'ai pas réussi à le savoir. Il est certain toutefois que la coexistence de deux personnes accomplissant le même travail dans un espace aussi restreint devait poser quelques problèmes. Mais le métier réclamait cela et au début, le forgeron n'avait d'exigences que quant à la qualité du travail. En revanche, il m'a avoué qu'avec l'âge, il était devenu de caractère plus difficile, supportant mal les manes des autres.

Lorsqu'il le fallait, il allait cependant volontiers aider d'autres forgerons, notamment celui de Vuitebeuf. Avec le temps, cette entraide devint même de plus en plus fréquente. "Sauf ceux de Rancès: ils ne venaient pas et je les ai envoyés promener". Cette évolution tardive du métier annonçait des temps nouveaux et différents. Pour Alexandre Baertschi, cette période, qui commence avec les années soixante, est significativement appelée "vers la fin".

Disparu avant le forgeron, reconverti quincaillier à Orbe, le charron de Baulmes travaillait en bonne intelligence avec lui. "Il était installé près de la prise d'eau" (quelque cinquante mètres au-dessus de la forge). Plus que toute autre, cette collaboration représentait pour Alexandre Baertschi la solidarité idéale et la qualité du travail. "On travaillait tout le temps ensemble". Entre gens de métier, on se comprend, entre amis on s'apprécie. Le charron était un collaborateur estimé et les

activités qui lui étaient liées bénéficiaient d'un préjugé favorable dans la hiérarchie des tâches du forgeron. De son côté, il prenait soin de satisfaire les exigences du charron, la qualité du travail de l'un influant directement sur la qualité du travail de l'autre. Sa collaboration avec le sellier est également de celles dont il se souvient avec plaisir.

Avec les clients, les relations pouvaient différer du tout au tout et le forgeron déployait de fines stratégies pour "liquider le plus vite possible les travaux pour les pénibles", comme il les appelait. Avec certains d'entre eux, il ressentait des affinités, voire de l'amitié. Mais il se souvient aussi de quelques rouspéteurs impénitents, de plusieurs "négligents" (les plus mal vus par le forgeron) et d'une poignée de mauvais payeurs. Il encaissait ses honoraires en une seule fois, à la fin de l'année. Certains le faisaient attendre deux ans et leurs relations devenaient tendues. Les charretiers, quant à eux, posaient un autre problème. Ils menaient durement leurs chevaux et Alexandre Baertschi n'aimait pas ça. D'une part parce qu'il ne supportait pas qu'on maltraitât les bêtes, mais aussi parce que leurs chevaux manifestaient avec le temps un caractère de plus en plus nerveux et rétif, et qu'il éprouvait maintes difficultés à les ferrer.

"Ils achetaient souvent des vieilles rosses à Yverdon. Et ils les forçait trop! Souvent il y en a qui versaient avec l'attelage. Du brigandage!"

Les clients étaient perçus positivement ou négativement en fonction de plusieurs critères, comme par exemple les traitements donnés aux animaux, l'époque de l'année, les affinités, la profession du client, les rumeurs, la nature du travail. Le métier avait ses exigences, mais lui, il avait ses préférences. Avec la distance du temps écoulé, il est cependant difficile de se faire une idée précise et personnalisée de cette question. Lorsque j'ai rencontré le forgeron, je tiens à le rappeler, il avait pratiquement cessé d'exercer son métier. Tout ce qu'il a pu me dire ou que j'ai pu entendre à son sujet par d'autres porte cependant à croire qu'il pratiquait une sociabilité très sélective et qu'il pouvait se montrer farouche.



III. 166. Il s'entendait bien avec la plupart des autres artisans, et notamment avec le sellier-bourrellier.

Fédération Vaudoise des Maîtres-Maréchaux

Section Yverdon-Grandson et Environs

Assemblée *générale*

le *25 juin* 19*47* à *10* h.

à *Malthod*

Pour le repas, se faire inscrire jusqu'à

19. 11. 47 chez M^{re} L. Sueret.

III. 167. Convocation de l'association professionnelle.



Grand. 70 x 110 cm

III. 168. Alexandre Baertschi recevait les fournisseurs et devait ensuite expliquer aux paysans certaines innovations. C'est la raison pour laquelle il conservait certains de ses catalogues. Dans le même ordre d'idée, il a affiché la publicité ci-dessus dans le maréchaillerie. Un fournisseur la lui avait offerte. Mais au fil des ans, l'information est devenue emblème (les chevaux ont disparu, l'affiche est restée). "J'aime bien ce cheval", disait-il.

L'environnement social



Long. = 41 cm

Ill. 169. Outil de marquage pour le bois, où il est inscrit en négatif, dans le métal: "Alexandre Baertschi, maréchal, Baulmes". Cette précaution avait une raison non seulement utilitaire (identification de certains outils, objets confectionnés ou travaux effectués), mais également symbolique. Bien qu'il n'ait jamais pu l'exprimer en ces termes, le forgeron savait probablement qu'il devait affirmer sa présence et sa fonction face à son environnement social. Il marquait ainsi certains outils ou appareils en bois et certaines pièces de métal.



Haut. = 10-17 cm

Ill. 170 et 171. Outils de forge marqués "A.B.", au poinçon. Il s'agit d'une identification symbolique, ce genre d'outils n'étant jamais emprunté par des tiers. "On nous les emprunte et on nous les rend jamais". En fait, seule une petite partie des outils étaient marqués.



Larg. = 12-21 cm

L'environnement social du forgeron comprenait une dimension spatiale et une dimension classificatoire. Sur le plan spatial, trois catégories de personnes avaient pour lui une importance particulière: les clients, les fournisseurs et les collègues. Ses clients étaient pour la plupart des gens du village ou, depuis les années cinquante, de la région, reliés à un centre, sa forge, à travers les besoins récurrents qui les amenaient à solliciter son savoir-faire. Les fournisseurs, en revanche, venaient de plus loin et voyaient d'autres forgerons. Il ne se considérait donc pas comme le centre de leur activité, mais comme leur périphérie. Quant aux collègues du métier disséminés un peu partout dans le canton, et notamment ceux qui appartenaient à la même section de l'association professionnelle (Nord-Vaudois), il les envisageait de façon horizontale, comme des égaux avec lesquels il constituait un groupe sans véritable centre. N'ayant jamais été un ténor de cette association; il avait donc tendance à ne pas accorder trop de valeur à la petite hiérarchie qu'elle comportait.

Sur le plan classificatoire, la place que chacun négocie dans son environnement dépend de la fonction sociale, des caractéristiques de cet environnement et des rapports de force qui le traversent. A Baulmes, l'histoire sociale du village, avec sa bourgeoisie foncière établie depuis des siècles, jouait un rôle très important dans la définition du statut de chacun. Nous l'avons suggéré dans la 1ère partie: les artisans et à ce titre les forgerons n'occupaient pas souvent une position élevée dans la hiérarchie sociale. Nous verrons dans la 11ème partie que la situation d'Alexandre Baertschi était celle de beaucoup de forgerons.

A Baulmes, le statut social d'Alexandre Baertschi n'était en effet guère valorisé. On ne voyait pas en lui un paria, ni quelqu'un de décrié. Au contraire, il était respecté pour la qualité de son travail. "C'était pas beau, mais c'était solide et ça tenait", disaient les paysans à qui j'ai parlé de cela. Mais ce respect ne les empêchait cependant pas d'attribuer à Alexandre Baertschi une place socialement peu importante¹⁷⁷. Il est né à Baulmes, a passé là toute sa vie, jouant un rôle fonctionnel évident dans la vie du village de ses soixante dernières années. Malgré cela, pour les familles bourgeoises de Baulmes, il est toujours resté l'étranger qu'on tolère. On touche là au point essentiel du processus classificatoire.

Baulmes est un village qui a très tôt obtenu des libertés seigneuriales (entre 1340 et 1402). Les familles qui ont reçu ces privilèges ont gardé jusqu'à nos jours un quasi monopole sur les terres et sur le pouvoir de la commune. Il reste aujourd'hui

¹⁷⁷ Dans la 11ème partie, nous présenterons une théorie de Cretaz (1977) sur ce sujet paradoxal (les paysans ont besoin du forgeron et pourtant ils ont tendance à se sentir supérieurs).

quatre familles qui veillent jalousement sur leurs prérogatives et qui statuent sur les droits et devoirs symboliques des habitants du village. Le rapport de force perpétué s'appuie sur une vision du monde efficace, jouant sur deux principes de distinction, l'un majeur, l'autre mineur. En premier lieu, les bourgeois (classe des propriétaires terriens) prévalent sur les non-bourgeois. Ils se servent de leur relative endogamie pour concentrer le patrimoine et, par collusion, ils sont parvenus à maintenir leur position sociale à travers le temps. Secondairement, les artisans du village (gens reconnus comme étant utiles) bénéficient d'une relative présence sur les non-artisans (souvent des manoeuvres étrangers); le statut de ces deux groupes reste cependant défini par le premier principe. Bien entendu, les artisans qui sont en même temps bourgeois ou alliés à des bourgeois jouissent d'un prestige et de privilèges supérieurs. Tout cela fonctionne ainsi depuis longtemps et ne semble pas devoir changer. Jusqu'à la fin de la carrière professionnelle du forgeron, cet ordre a régné à Baulmes. Lorsqu'en 1922, Alexandre Baertschi a repris la forge de son père (qui, lui, venait d'Yverdon, et plus loin dans le temps, de la région de Blonay), l'autre forgeron du village, un bourgeois qui s'est progressivement orienté vers le montage-appareillage, est venu le voir pour confirmer les règles du jeu.

"Tu auras toujours du travail à Baulmes si tu ne t'occupes pas de nos affaires, qu'il m'a dit. Alors je l'ai toujours fermée. J'ai vu ce qui arrivait à ceux qui ne filaient pas droit. Ils font ce qu'ils veulent ici. Je ne me mêle que de mes olgnons et je n'ai jamais eu d'ennui. Mais c'est pas drôle tous les jours, parce qu'on n'a rien à dire et que des fois, il y en aurait à dire."

Une dame aujourd'hui très âgée se souvient de lui comme ayant été "un homme inégr, mais rude, presque sauvage, qui ne disait jamais grand-chose". Il semble aussi que le mariage l'ait adouci et surtout définitivement éloigné des bistrots du village. "il s'entendait bien avec sa petite femme, ça l'a complètement changé". L'image commence à se préciser. J'ai souvent eu l'impression qu'Alexandre Baertschi avait intégré au niveau du comportement et de la façon de voir, le positionnement social que les familles bourgeoises lui avaient attribué. Je l'ai souvent vu se démarquer des "gros" qui jouissent de passe-droits, et s'assimiler au rang des "petits" qui prennent tous les coups. Il est resté ce marginal malgré tout un peu respecté, vivant discrètement, subissant ici ou là quelques vexations et prenant de temps à autre une petite revanche. C'est notamment ce qui arriva lorsque je suis arrivé sur la "scène" du village (j'ai très vite été "repéré"):

"Ils ont envoyé une petite fille me demander si vous veniez apprendre le métier. Ils aimeraient savoir ce que vous venez faire ici. Mais je n'ai pas répondu, ça ne les regarde pas."

Les relations qu'il prenait le plus de plaisir à entretenir étaient celles qu'il pouvait nouer avec des gens de métier (autres forgerons, autres artisans et fournisseurs). Une autre série de rapports horizontaux et valorisés concernaient les liens qu'il conservait avec ses sœurs, l'une vivant à Baulmes, l'autre sur le Bassin lémanique. Quant à ses amis, il s'agissait souvent de copains d'enfance, ou même d'école, la classe d'âge tenant ici lieu de lien. Les voisins, enfin, "il y en avait des bons et des moins bons, ça dépendait". A la retraite, fait assez remarquable, il a bénéficié d'une excellente relation avec les propriétaires de la laiterie qui faisait face à la forge. Le laitier et sa femme l'ont souvent aidé dans les moments difficiles. Les dernières années, ils s'occupaient aussi du jardin, ce que le forgeron ne parvenait plus à faire. Ils n'appartenaient pas aux familles bourgeoises de Baulmes. Mais de toute façon, la stratification sociale tendait alors à se modifier. De plus, dans l'ultime phase de sa vie, le temps fonctionnait également comme facteur d'isolement social. Ses clients vieillissaient (ou mouraient) et il identifiait de moins en moins les jeunes du village: "On ne connaît bientôt plus personne ici".

Une des mesures de ce processus était sa connaissance des sobriquets du village¹⁷⁸. Lorsqu'il évoquait des gens âgés, ou même des personnes de la génération précédant la sienne, il arrivait à les situer, soit directement, soit par rapport un tiers qu'il connaissait et le plus souvent en étant capable de se souvenir de leur sobriquet. Au sein des jeunes générations, il n'a guère eu le temps de nouer des relations professionnelles. Il pouvait reconnaître les jeunes qui passaient fréquemment devant chez lui, mais ne savait pas à qui les associer et n'avait jamais de sobriquet à évoquer.

Nous avons vu, dans le chapitre consacré à l'espace, que la forge était considérée par le forgeron comme le centre du monde. Mais de nombreux obstacles pouvaient s'opposer à la venue des paysans à la forge et il devait également se déplacer. "On est allé chez tous les paysans". Peu à peu, avec la diminution du nombre de forgerons dans la région, une marge de manœuvre est apparue. Alexandre

178 Georgette Deriaz, secrétaire communale de Baulmes, a déclaré dans une émission de radio du 9 février 1990, avoir recensé plus de 400 sobriquets. Nombre d'entre eux appartenaient à des personnes décédées. Ce nombre impressionnant n'en traduit pas moins la nécessité impérieuse de produire des critères de reconnaissance dépassant les limites des noms de familles, plutôt redondants. Précisons qu'Alexandre Baertschi n'avait pas de sobriquet. "Des Deriaz, il y en avait des tas, tandis que des Baertschi, il n'y en avait qu'un!", expliquait-il. On l'appelait Alexandre, quand on était client, du village, du même sexe et de sa classe d'âge; si ce n'était pas le cas, "le forgeron" (en parlant de lui) ou "M. Baertschi" (en sa présence).

Baertschl a pu cultiver sa fierté et contourner dans une certaine mesure son statut peu valorisé dans le village, grâce à sa réputation régionale. Son prestige, lié notamment à la bienfaisance de ses haches, s'étendait en effet bien au-delà des limites communales.

Il est certain que le statut social du forgeron a eu une influence énorme sur la manière dont s'est déroulée sa vie. Son savoir-faire, son organisation du temps et de l'espace, ses rapports à la clientèle notamment, se sont toujours manifestés en étroite dépendance avec ce facteur.

Le temps

Lorsqu'il pratiquait encore, le temps était fortement "marqué". Le rythme des saisons, notamment, avait une incidence évidente sur la nature du travail à accomplir. Les cycles les plus importants se structuraient autour des unités significatives suivantes: les saisons, qui déterminaient le temps rural; la journée, qui sous-tendait l'organisation concrète du travail, et l'année, qui jouait le rôle de période comptable. La semaine, outre la pause du dimanche, qui n'était qu'en partie observée ("à cause des urgences"), n'avait pas grande signification; le mois, aucune.

Le temps, par son déroulement inéluctable et régulier, était perçu comme une trame à deux composantes: l'une cyclique, faisant revenir chaque année les mêmes phénomènes; l'autre linéaire, enregistrant les événements de façon irréversible. Jusqu'à la Deuxième Guerre mondiale, le forgeron a dû avant tout tenir compte de la composante cyclique du temps pour s'organiser. Sa vision du déroulement des saisons impliquait des variables analytiques lui permettant en quelque sorte d'agir "à l'avance". "Maîtriser" le temps exigeait des pronostics pertinents, un certain sens de l'anticipation et une grande souplesse devant l'imprévu. Il fallait par exemple bien connaître les agriculteurs et notamment ceux qu'il appelait les "négligents" et les "retardataires". Ces différents éléments jouaient en effet un rôle prépondérant dans les commandes de matières premières, dans les investissements en équipements, dans les stratégies en matière de réparation et dans l'agencement de ses rendez-vous avec la clientèle.

Dès la fin des années trente, cependant, cette tendance planificatrice, basée sur les rythmes du travail de la terre et des forêts, a connu d'importantes perturbations dues aux changements techniques et aux transformations de la société. Le forgeron, à l'intérieur de cycles temporels de plus en plus perturbés, s'est efforcé de s'adapter à l'évolution technique et sociale. Ce n'était guère facile dans la mesure où les changements s'avéraient plus souvent néfastes que bénéfiques et revêtaient, à la longue, un caractère "érosif". Il lui a fallu intuitivement mettre en place des stratégies d'optimisation, combinant une politique d'investissement minimal, une formation sur le tas et la généralisation de ce qu'il appelait "le système D"¹⁷⁹.

	Avant:	Aujourd'hui:
janvier	Cassage de noix	Soins aux veaux et au gros bétail
février	Exploitation forestière	
mars		
avril	Labours et semailles: céréales fourragères céréales panifiables	S. Céréales S. Pommes de terre S. Betteraves S. Maïs
mai	cultures gardées (pommes de terre, betteraves)	Période de soins aux cultures
juin		R. de colza Fensaison Soins correctifs Moisson
juillet	Fensaison	Orge Céréales panifiables Avoine Pommes de terre précoces Pommes de terre tardives
août	Moisson	Regains R. 2ème culture (p. ex. choux chénets) Labours
septembre		S. céréales panifiables
octobre		R. betteraves fourragères et sucrières R. maïs ensilé S. orge d'automne
novembre		R. maïs en grain
décembre	Exploitation forestière	Vélagés, soins aux veaux et au gros bétail
	Travail essentiellement manuel On répare tout On travaille la terre et on sème Mauvaises herbes et maladies Les rendements sont faibles	Mécanisation poussée Investissement constant Terre avant semaille bien préparée Semences génétiquement meilleures Protections sélectives, fumures améliorées
	S. = semailles R. = récolte	

Avant, le temps était plus marqué, les labours, la fensaison, les récoltes s'étaient sur de longues périodes. Le colza et le maïs sont les grandes cultures développées après-guerre. Mais toujours, l'année "commence" en mars-avril et "finit" en octobre-novembre, à la fin des récoltes.

Les données figurant ici n'ont qu'une portée indicative et n'ont de valeur que pour l'altitude de Baulmes (850 mètres env.). Renseignements fournis par Robert Déliat, agriculteur baulméran retraité.

III. 172. Représentation comparée des cycles agricoles saisonniers baulmérens, dont dépendait étroitement Alexandre Baertschi, entre la période d'avant la Deuxième Guerre mondiale et celle des années soixante-dix, durant laquelle le forgeron a cessé son activité professionnelle.

179 Le "système D", rappelons-le, peut être envisagé comme un savoir-faire personnalisé et contextualisé combinant improvisation, ingéniosité et arifices, synonyme de bricolage réussi.

Mais les saisons et le travail de la terre n'ont pas cessé pour autant et tant qu'il a pu travailler comme forgeron rural, c'est-à-dire jusqu'à la fin des années soixante, les cycles agricoles sont demeurés les repères essentiels de son organisation temporelle.

Le problème principal du forgeron était qu'il ne pouvait anticiper le déroulement des cycles temporels qu'à l'intérieur de certaines marges saisonnières très versatiles. Il lui était facile d'accuser du retard. Faisait-il beau temps? Tous les paysans étaient aux champs. Pleuvait-il? La journée n'était alors jamais trop longue pour faire face à tous les clients qui amenaient leurs chevaux à ferrer. Si le mauvais temps persistait, le forgeron pouvait certes souffler et s'occuper de travaux de ferronnerie en attente. Mais il savait aussi se méfier de ces "accalmies", souvent de courte durée.

Il était donc difficile pour le forgeron de bien s'organiser. Les caprices du temps et du hasard (les accidents) lui menaient la vie dure. Car, si les paysans dépendaient de ces aléas, lui, il dépendait des paysans. Le planification de ses journées comportait ainsi une importante part d'incertitude. La vie quotidienne se composait autant de ruptures que de règles. Arriver à bout d'une accumulation de travail en attente était considéré comme une fête, une mise à jour globale avec l'ordre des choses. Mais ça ne se produisait pas souvent. L'anticipation n'empêchait pas le forgeron d'être débordé:

"Ils prenaient rendez-vous, mais s'il y avait des 'briques'¹⁸⁰, c'était pour tout de suite. Et des fois, il y avait trop, il fallait les renvoyer. Les urgences, on prenait comme ça venait. On ne pouvait pas prévoir."

Certaines activités s'échelonnaient tout au long de l'année, comme le ferrage des chevaux et des boeufs. Il ferrait cependant davantage lorsque le temps se gâtait. Pour d'autres travaux, en revanche, une tendance saisonnière se dégageait nettement. L'hiver, par exemple, était la saison du bûcheronnage, et donc de la tailanderie. C'était également l'époque de l'année que le forgeron mettait à profit, avec le charron, pour fabriquer des chars neufs. L'été, en revanche, il fallait changer les cercles de roues, et souvent d'urgence. Il en allait de même pour la réparation des machines agricoles, car "durant les travaux, les 'briques' étaient inévitables". L'ensemble de ces facteurs formait un dispositif cohérent d'interactions triangulaires entre le temps, les clients (paysans et bûcherons) et le

¹⁸⁰ C'est ainsi qu'il appelait les accidents impliquant du matériel brisé, détérioré.

forgeron. L'artisan devait faire face au hasard des accidents. Mais il savait quand ceux-ci avaient le plus de chances de se produire. Il connaissait également très bien sa clientèle. Il n'était guère surpris de voir toujours les mêmes paysans se montrer imprévoyants, ceux qui avaient tout l'hiver pour se manifester, mais qui attendaient les labours de printemps pour amener leur charrue à réparer. Sa vision du temps excluait la divination. Elle ne supposait qu'une fantastique connaissance du terroir et des cycles saisonniers.

Ce qui me frappait le plus c'était que pour le forgeron, le temps qui passait était toujours associé au temps qu'il faisait, le second servant en quelque sorte d'épaisseur au premier. Il ne s'agit pas d'un jeu de mot sur la double signification de mot "temps", mais d'une relation immédiate, systématique et concrète que le forgeron avait profondément intégrée.

Prédire le temps, c'était en quelque sorte prédire l'avenir; Alexandre Baertschi était un merveilleux connaisseur du climat local et, à sa manière, un météorologue avisé. Son univers était peuplé d'indices. Tout pouvait servir d'indicateur de changement de temps: le comportement des animaux (chats, chevaux, bovins, oiseaux, mouches, fourmis, taupes, etc.), le mouvement et la forme des nuages, le rythme de développement de la nature, les branches de certains arbres, la végétation sur les pierres, les différentes parties de son propre corps et bien sûr, la Baumine, dont les caprices fournissaient certaines indications sur le futur immédiat. Son baromètre, "la livette", était constitué par un embranchement de sapin, dont la courbure, en fonction des repères inscrits sur la planche de support, lui permettait bel et bien de savoir comment évoluait le temps. On a vu l'importance de ce tacteur pour certaines activités comme la taillanderie et le cerclage des roues. Pour les chevaux à ferrer, la neige, et dans une moindre mesure la pluie, avaient une influence sur les conditions de travail lors du ferrage et sur l'usure et la nature des ters. En hiver, par exemple, il fallait mettre des crampons et quand la neige commençait à fondre, il fallait les changer beaucoup plus souvent. Il avait donc de très bonnes raisons d'être "à l'écoute" du temps qu'il faisait.

Avec l'âge de la retraite s'est opéré un changement fondamental. L'observation du temps est devenue une activité en soi, sans utilité pratique et sans grande conséquence organisationnelle (si ce n'est pour les promenades et les commissions). Mais cette activité le mobilisait toujours autant, sinon davantage, qu'auparavant. "Ça occupe", répondait-il quand je le lui faisais remarquer. Le temps qu'il fait est donc devenu le temps qui passe. Ce transfert de signification s'est encore accentué par le fait que son corps, dont différents éléments étaient

mis à contribution sur le plan météorologique (rhumatismes aux pieds, fatigue générale, état de l'estomac, comportement des cheveux, circulation du sang, etc.), tendait à se dégrader de plus en plus. Les rhumatismes le faisaient tellement souffrir que vers la fin, il ne pouvait presque plus faire sa promenade ni ses commissions. Pour lui, c'était la déchéance. Le temps qu'il faisait se matérialisait dans son propre corps pour lui rappeler douloureusement et à chaque instant que le temps qui passe s'écoulait de façon irrémédiable.

"Avant", c'est-à-dire à l'époque de son plein rendement, le temps était défini par la nature et par le travail à effectuer. Quelques expressions d'Alexandre Baertschi illustrent cette relation:

- "C'était le moment où il fallait faire ça."
- "Il en venait toujours, mais surtout l'hiver."
- "Ça prend du temps, mais ça dépend de l'épaisseur."
- "Un char, c'était long."

Avec la retraite, ce lien s'est en quelque sorte corrompu. Le temps est en partie devenu le temps du regret.

"Maintenant qu'on a le temps, on ne peut plus en profiter, et avant, on ne pouvait pas. C'est mal fichu. Je dis souvent: on était des imbéciles. Mais c'est comme ça qu'on faisait avant, c'était normal (rire)".

Mais ce regret était très spécial:

- "Tout a changé, tout cela a changé, tout cela a tout changé: à présent, on ne veut plus tout cela, ce n'est plus comme avant."
- "Vous regrettez?"
- "Oh! Non. C'est trop tard (rire). Et c'est pas mieux maintenant."
- "Ça ne vous a pas fait de bien ces changements?"
- "Oh! Non. Ça nous a tous ruinés."

Il faut donc considérer l'observation du temps lors de la retraite comme une stratégie de repli. Pour Alexandre Baertschi, le monde contemporain était un monde malade. Il s'informait mais ne voulait plus y participer. C'est ainsi que le temps qu'il fait, comme mesure du temps qui passe, a toujours présenté plus de pertinence que le temps des médias, extérieur et sans incidence immédiate. Les dernières années étaient lourdes à porter. Le temps était devenu l'expression d'un fardeau. Quelques paroles du forgeron le font sentir:

"Les jours sont longs quand on est vieux."
 "Les années passent vite quand on bosse."
 "Les jours pluvieux sont longs."
 "C'est pas agréable d'être vieux."

Cette amertume ne se manifestait pas constamment. Jusqu'au bout, Alexandre Baertschi a négocié le temps qui passait par le temps qu'il faisait. Son humeur, ses joies et ses peines, fluctuaient en fonction des variations redoutées ou attendues du temps. Quelques semaines avant sa mort, il résumait son état d'esprit par cette quasi-lapalissade:

"Du beau temps, on n'en est jamais rassasié. Le mauvais temps, il y en a bien assez."

Dans sa bouche, ce n'était pas un poncif, mais l'expression exacerbée de la modification radicale des données de son existence. Le temps qu'il fait et le temps qui passe ont toujours été perçus en interaction étroite. Avec la retraite, l'usure du corps et le changement de la société, cette relation est devenue annonciatrice de mort. Seul le beau temps justifiait encore la vie. Mais il ne pouvait choisir. Pas plus qu'il n'avait pu choisir sa vie. Il a vécu dans un cadre où il pouvait interpréter (beaucoup) et sur lequel il pouvait agir (un peu). Jusqu'à la fin, sa vision du monde l'a aidé, dans la mesure du possible, à négocier une place dans son environnement.

III. 173. La "fivette". Il s'agit d'une branche de sapin dont l'élément latéral réagit aux variations d'humidité. On distingue les repères grâce auxquels Alexandre Baertschi pouvait suivre l'évolution probable de la situation météorologique. Le panneau auquel est accroché la "fivette" est placé à l'abri des Intempéries, au fond de la maréchalerie.



III. 174. Dans les Repilles, à l'est du village, se dresse un piton rocheux sur lequel, de mars à novembre, flotte un drapeau. Alexandre Baertschi s'en servait, lui, comme d'une girouette. Le drapeau était l'un des nombreux indicateurs de temps sollicités par le forgeron.



UN UNIVERS EN DEROUTE

Des changements fondamentaux



III. 175. Baulmes au début du siècle, au début des changements évoqués dans cette même partie (photo A. Dertaz).

Suivant l'échelle de référence, on peut considérer un processus de changement comme lent ou rapide. Il implique cependant toujours quelque discontinuité. Pendant un certain temps, les modifications apparaissent comme mineures. Le contexte donne l'impression de rester suffisamment identique à lui-même pour que personne n'en vienne à l'imaginer autre. Certaines formes d'organisation peuvent ainsi résister longtemps aux pressions extérieures. Puis, soudainement, les événements se précipitent, empêchant toute rééquilibration. Ce qui jusqu'alors se reproduisait par voie d'adaptation et d'assimilation éclate et tend à se développer à l'intérieur d'autres systèmes momentanément plus cohérents, plus puissants. Ces phénomènes de passage d'un état à un autre peuvent naturellement prendre des formes très diverses. Mais le plus souvent, il est possible de distinguer les micro-changements, qui laissent apparemment peu de traces, des changements structurels qui, une fois un certain seuil franchi, se caractérisent par leur irréversibilité.

Dans sa vie, Alexandre Baertschi a connu différents types de changements. En apparence tout au moins, et pour autant que l'on s'en tienne aux conséquences immédiates des choses, la majeure partie d'entre elles n'ont guère modifié sa pratique professionnelle. Quelques-unes, au contraire, ont pris une extension inattendue et apparaissent *a posteriori* comme des bouleversements profonds.

Prenons tout d'abord le cas des trois grandes révolutions techniques qui l'ont touché: l'avènement du tracteur, du pneu et de la tronçonneuse (qui rendit caduques les outils de taillanderie artisanale)¹⁸¹. Au début, le forgeron n'avait pas trop à craindre de ces innovations. Les tracteurs, qu'on trouvait en nombre limité à Baulmes dès les années vingt, "cassaient" tout le temps, s'enlisaient (leurs roues étaient en métal) et occasionnaient à leurs propriétaires plus de déboires qu'ils ne rendaient de services. Le forgeron y trouvait son compte. C'était à lui qu'on avait recours pour réparer essieux, engrenages et crampons brisés. L'introduction du pneu fut également marquée par le tâtonnement. Au début, on appliquait simplement un bandage de caoutchouc sur le cercle de métal. Mais ça ne tenait pas vraiment; et puis, impossible de réparer la roue lorsqu'un morceau de pneu venait à sauter. Vinrent alors les pneumatiques gonflables. Pendant longtemps, le travail d'installation et de regonflage fut l'apanage du forgeron. Peu à peu, cependant, les procédés se compliquèrent. Les propriétaires de tracteurs et de charrues durent aller chez les garagistes ou chez les rares mécaniciens en machines agricoles de l'époque. Dès la fin de la Seconde Guerre mondiale, les événements

181 Le tronçonneuse est peut-être le moins connu, mais certainement pas le moins important des facteurs de marginalisation du forgeron rural traditionnel.

s'accéléraient. Tracteurs, pneumatiques et tronçonneuses amenèrent de moins en moins de travail au forgeron. Quelques artisans tentèrent de s'engager dans la représentation ou dans le service après-vente. La pose des pneus, voire la représentation des tronçonneuses assura un gagne-pain accessoire à plus d'un forgeron. Mais dès que la mécanisation devint trop sophistiquée et que les réparations impliquèrent un savoir-faire et un matériel par trop nouveaux, la majorité des forgerons se trouva dans l'obligation de piller bagage. Les chevaux à ferrer, les roues à cercler et les outils de taillanderie à confectionner disparurent de la demande économique rurale. Le progrès technique ne laissait aux artisans de la campagne que des rôles interstitiels.

Tous les ingrédients du changement étaient déjà en place avant la Seconde Guerre mondiale. Il faut situer entre les années 1955 et 1965 la période critique durant laquelle le métier de forgeron rural traditionnel s'est en quelque sorte dissout.

Une fois mises au point et commercialisées, les principales innovations techniques qui touchèrent le monde rural occasionnèrent des transformations très importantes, en regard de l'assise et de la cohésion manifestées jusque-là par la campagne. En effet, avant même l'arrivée sur scène de la mécanisation lourde, la densité des forgerons ruraux, comme nous l'avons vu dans la 1ère partie, avait déjà diminué (il y a eu bien sûr le sursaut de la Deuxième Guerre mondiale). Dès qu'un certain seuil de modification eut été franchi, l'effet "à retardement" du progrès technique se fit donc sentir avec d'autant plus de vigueur. En l'absence d'une solution de rechange, comme c'était souvent le cas, les forgerons qui n'avaient plus assez de travail ont dû cesser leur métier. De façon générale, le changement prit un caractère définitif: un forgeron parti n'était pas remplacé. Lorsqu'un village ou même un groupe de villages n'avaient plus de forgeron, les paysans devaient aller de plus en plus loin pour trouver quelqu'un à même de réparer une machine ou de ferrer un cheval. Parallèlement, la dépendance des agriculteurs vis-à-vis du monde urbain avait augmenté. Le crédit, l'acquisition du savoir-faire et le contrôle des pièces de rechange avaient en effet tendance à s'éloigner du village, rendant de plus en plus difficile la situation des petits paysans. Ce qui avait changé était bien la structure de la société rurale et non simplement la conjoncture.

Certaines innovations jouirent cependant d'une grande faveur auprès des artisans du fer. Des outils comme la perceuse électrique et la "meuleuse d'angle", ainsi que les nouveaux procédés de soudure, tant au chalumeau oxy-acétylénique qu'à l'arc électrique, facilitaient grandement le travail et autorisaient des rendements

inconnus jusqu'alors. Aussi, peu nombreux étaient ceux qui voyaient dans ces nouveautés des menaces pour l'avenir. Il faut pourtant replacer l'apparition de l'outillage électrique dans son juste contexte. Les rendements s'accroissent non seulement dans le cadre des petites entreprises, mais également dans l'ensemble du secteur industriel; et, généralement, en proportion du capital investi. Face à la concurrence des grandes unités de production, les forgerons ruraux ne pouvaient faire valoir que l'adéquation de leur insertion. Quand cette dernière dimension se trouva mise en question par les progrès techniques, les performances de l'outillage électrique, qui avait tout de même occasionné quelques investissements, semblèrent tout d'un coup dérisoires.

Mentionnons, dans le même ordre d'idées, l'effet indirectement bouleversant de certaines transformations comme, par exemple, dans les techniques d'emballage, le remplacement partiel des caisses en bois par les emballages en carton ou en plastique, et dans les procédés de cuisson du pain, l'introduction généralisée des fours électriques dans les boulangeries. Ces modifications, bien qu'intervenant avant tout en dehors de la sphère villageoise, menèrent au chômage bon nombre de bûcherons, de paysans-bûcherons et de charretiers. On a vu quelle importance l'activité de ces gens avait à Baulmes. Aussi ne faut-il pas s'étonner si, au lendemain de la Seconde Guerre mondiale, Alexandre Baertschi ne trouva plus de quoi s'occuper durant l'hiver. La ferronnerie de char, le cerclage des roues, le montage et le regonflage des pneus, le terrage des chevaux et la taillanderie, liés au bûcheronnage, n'avaient pour ainsi dire plus de raison d'être.

Dans un premier temps, le forgeron changea simplement de rôle: de fabricant, il devint réparateur. Puis, avec la dégradation des conditions de travail et finalement les discontinuités marquant une à une toutes ses activités, il changea de fonction sociale: jusqu'alors important soutien de l'économie agricole et forestière, il se vit condamné à survivre dans les interstices de la ruralité nouvelle. En prenant un peu de recul, il convient du reste d'inscrire les changements techniques qu'il a connus dans le contexte plus vaste de la transformation, non seulement de la communauté villageoise, mais de la société tout entière. Si la mécanisation croissante de l'agriculture était pour le forgeron le signe le plus visible, le plus immédiat de cette mutation, d'autres mécanismes se mettaient simultanément en place, sur lesquels, en effet, ni lui ni aucun de ses collègues n'avaient de prise.



III. 176. Scène de bûcheronnage d'autrefois. La participation indirecte du forgeron était considérable (outillage, cercles de roues et ferronnerie de chars, fers à cheval). Aujourd'hui, le "trax" et la tronçonneuse permettent de résoudre la quasi totalité des problèmes techniques de l'industrie du bois. En 1980, Baulmes est encore une commune forestière importante. Plus de 40 % de sa surface est couverte de forêts, soit environ 1'000 ha boisés, offrant un volume disponible permanent de 6 300 m³ de matière (photo tirée du *Larousse agricole*).



III. 177. Les facteurs de rendement du tracteur ne sont pas liés uniquement à sa puissance de traction. On voit ici la possibilité de porter l'engin tracté, accroissant considérablement sa manoeuvrabilité et sa vitesse de déplacement hors travail (photo Rossel, Gros-de-Vaud 1977).



III. 178 et 179. Les modes d'accouplement: l'ancien avec le palonnier, le nouveau, lié à l'appartion du tracteur avec la flèche et la goupille (photos Rossel, Gros-de-Vaud 1977).





Ill. 180. Autre grand changement: le pneu. Par ailleurs, le char à port, que l'on voit ici (photo Rassel, Gros-de-Vaud 1977), est un des derniers chars à forme traditionnelle. De plus en plus, des éléments métalliques entrent dans la structure de ces engins (caisson, mécanismes divers), contribuant à faire disparaître la plupart des charrons et modifiant sensiblement le travail du forgeron (mécanique et serrurerie).



Ill. 181. Solution technique sans lendemain: le pneu plein, directement posé sur le cercle de métal. Cette opération, tout comme pendant de nombreuses années la pose des pneumatiques, était effectuée par le forgeron. "Mais ça ne tenait pas", assure Alexandre Baertschi. Entre 1920 et 1940, différentes estuques furent tentées pour résoudre ce problème. Mais la solution définitive ne fut trouvée qu'avec l'association jante métallique-pneu à chambre à air. "Au début, on les posait, mais vite on ne pouvait plus, c'était du travail de geragiste, il fallait être équipé". Ce que certains firent, d'autres pas (photo Rassel, prise dans une décharge publique du Nord-Vaudois, 1974).



III. 182 et 183. L'ancien et le nouveau. En haut, une vieille charue; en bas, un modèle également ancien, mais adapté à l'accouplement au tracteur (photos Rossel, Nord-Vaudois 1978).





III. 184 et 185. L'ancien et le nouveau. En haut, une vieille machine à ramasser les pommes de terre. En bas, une version plus récente, avec plusieurs places de travail pour le tri (photos Rossel, Gros-de-Veud 1977).

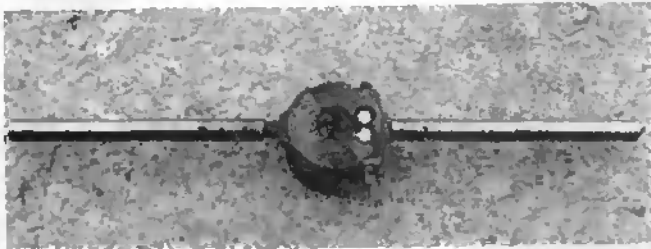


Haut. = 90 cm

iii. 187 et 188. Tous les changements n'ont pas été perçus négativement. Certaines améliorations techniques mineures traduisent clairement le passage de l'outil artisanal à l'outil de fabrication industrielle. Tant que la nouveauté permet encore un mode de faire artisanal (c'est-à-dire n'engageant ni des investissements considérables, ni une formation dépendant d'un réseau commercial extérieur), l'adaptation peut se faire sans trop de heurts. Ici, l'exemple de la filière, avec l'ancienne et la nouvelle.



Long. = 55 cm



Une mutation de société

La mécanisation lourde de l'agriculture implique une capitalisation croissante du sol, accompagnée d'une intervention prépondérante des institutions de financement, des assurances ainsi que des réseaux de commercialisation et de réparation des machines agricoles. Les rendements augmentent et, par le jeu des inégalités de fortune, les exploitations diminuent en nombre. Parallèlement, les surfaces s'accroissent et leurs dimensions s'adaptent aux performances des machines. Il faut également prendre en considération l'influence de stratégies plus lointaines. Dans certaines transactions politico-économiques effectuées avec d'autres pays, il n'est pas rare que les intérêts industriels l'emportent sur ceux de la paysannerie.

Les centres de pouvoir s'éloignent du village¹⁸². Il n'est pas exagéré de dire que le passage du cheval au moteur à explosion a, en bien des endroits, fait éclater les interrelations denses de la ruralité suisse. L'ensemble des facteurs qui ont accompagné ce processus a, en effet, exercé sur l'artisanat et sur la paysannerie une force manifestement centrifuge.

Cette transformation du monde rural ne s'est certes pas effectuée d'un coup. Mais sur la durée d'une vie, il n'était pas difficile à Alexandre Beertschi de voir quelques grosses différences. Prenons par exemple le ferrage des chevaux. Avant la Seconde Guerre mondiale, il ferrait quelque 80 chevaux, qui formaient sa "clientèle" stable. Ce nombre diminua de façon très marquée entre 1955 et 1965. En 1973, il n'y avait plus à Baulmes qu'une quinzaine de chevaux et la plupart n'étaient plus guère utilisés que pour la monte. Durant le même laps de temps, soit en quarante ans, le nombre d'exploitations agricoles du village passait de 50 à 19, alors que le nombre de personnes qu'elles faisaient vivre tombait de 300-400 à 50-60. A la mutation technique a donc correspondu une modification des données socio-économiques et démographiques. Sous l'effet conjugué de plusieurs facteurs, la campagne s'est métamorphosée, perdant au passage passablement de ses effectifs, de son mode de vie, voire de son paysage. L'essor de l'industrie urbaine, du marché de l'emploi qui lui correspond, et la division tant nationale qu'internationale des tâches économiques expliquent en partie ce qui s'est passé.

182 Cet éloignement est restreint au domaine technique et économique. Rappelons en effet que sur le plan agricole, les paysans suisses se sont jusqu'ici remarquablement défendus, grâce à un lobby puissant et politiquement sur-représenté aux Chambres fédérales.

Récemment, on a pu assister à une certaine stabilisation du processus. La campagne a cessé de se vider et, dans bien des cas, elle a même vu sa population s'accroître. Les citadins se sont mis à émigrer à la campagne, créant un phénomène souvent qualifié de "rurbanisation" (cf. Bauer et Roux 1976) ou de "périurbanisme" (Antipas, Csillaghy et Garnier 1985). Comme ce "retour" a pris en Suisse des formes multiples, je trouve qu'il serait plus exact de dire que la campagne s'est urbanisée. D'une part, sur le plan strictement statistique, le secteur primaire compte moins de 6 % de la population active du pays et, d'autre part, l'existence et le mode de vie des gens qu'il comprend sont étroitement liés à la capitalisation du sol et à la technicité élevée tant des moyens de production que de la sphère domestique.

Ce pourcentage de 5 à 6 % peut encore baisser. Pour l'instant, cependant, la taille et le nombre des entreprises agricoles correspondent non seulement à la productivité et au mode d'action des machines, mais également au milieu physique et à l'insertion sociale de la paysannerie dans le paysage helvétique global. Le phénomène de concentration tend à rencontrer ses limites. A mesure que le nombre d'exploitations diminue, leur viabilité augmente (de même que les subventions fédérales et cantonales qu'elles reçoivent). Les programmes nationaux mis sur pied dans le but de gommer les disparités par trop criardes, comme celles qui séparent la plaine et la montagne notamment, compensent les lois du marché et permettent à nombre de paysans de montagne ou même de moyenne altitude de garder leur domaine ou leur fermage.

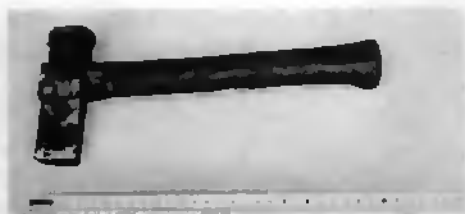
Nous voyons donc que la mise à l'écart technique et économique du forgeron est à situer dans un contexte très général, résultant de l'interpénétration de plusieurs processus de transformation.



III. 189. Finis les semailles et autres travaux effectués grâce au concours du cheval (photo anonyme, probablement une photo de lecteur envoyée au quotidien vaudois 24 Heures).

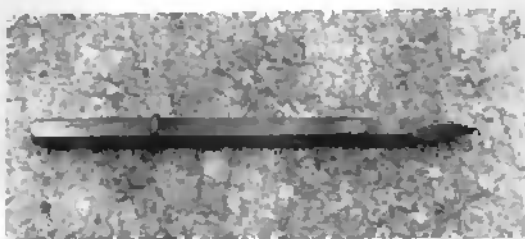


III. 190. Les anneaux de la "maréchalerie" sont définitivement inoccupés.



Long. = 28 cm

III. 191. Petite chasse utilisée pour la confection des cercles de tonneaux. Depuis la Première Guerre Mondiale, le village n'avait plus de tonnelier et c'est le forgeron qui l'a en partie remplacé, en s'occupant de la partie métallique des tonneaux à réparer (comme pour les tonneaux de "bossettes" à purin, par exemple). La poinçonneuse, située devant la forge, permettait notamment de percer les cercles de tonneaux. Cette activité entre dans les efforts d'adaptation accomplis par le forgeron pour préserver sa place.



Long. = 48 cm

III. 192. Une des activités qui a pris de l'essor les vingt dernières années de la vie professionnelle d'Alexandre Baertschi est l'outillage pour la construction, et tout particulièrement la réparation et l'affûtage des broches, ciseaux, burins, pioches, etc. Ici, une broche "brisa-béton".

Long. = 33 cm



III. 193. La confection et la pose des collers à sceller a pris de l'importance dans les dernières années de la carrière d'Alexandre Baertschi. Cela lui procurait des ressources, mais il estimait que ce travail n'était plus tout-à-fait de la forge (au sens où il l'entendait: forge rurale).

S'adapter ou disparaître

Depuis 40 ans, le nombre des forgerons a fortement diminué. Mais ceux qui ont réussi à rester ce qu'ils étaient, c'est-à-dire des artisans au service de la ruralité, ont vu le cercle de leur clientèle s'élargir bien au-delà de la communauté villageoise immédiate. Selon les besoins de l'environnement et les affinités propres à chaque artisan, les modalités d'adaptation ont beaucoup varié. Certains se sont faits garagistes; d'autres se sont reconvertis dans l'entretien des machines agricoles; d'autres encore ont transformé leur forge en atelier de mécanique, de serrurerie ou de montage-appareillage. Quelques uns se sont orientés dans la ferronnerie d'art, laissant libre cours à leurs penchants, indépendamment de leur assise rurale. Enfin, constituant en quelque sorte le "résidu" du processus évoqué dans ce chapitre, un petit nombre a pu rester dans la maréchalerie, grâce notamment aux chevaux de monte, et dans la ferronnerie de char (moyennant un minimum d'adaptation).

Les frontières n'étant pas toujours très marquées, cette typologie des modes de "recyclage" reste certes assez sommaire. Malgré les statistiques et les effectifs de l'Union suisse du métal, il est par exemple bien difficile d'estimer le nombre d'artisans du fer actuels. Tous ne sont pas membres de cette association, il s'en faut de beaucoup. Nous avons vu, dans les statistiques de la Première partie, qu'en 1986, 117 artisans pouvant être considérés comme les successeurs sociaux et techniques du forgeron rural traditionnel étaient membres actifs des différentes sections vaudoises. Rappelons de façon résumée les chiffres présentés à la fin de la Première partie. En tenant compte des "individualistes" et des artisans à activité mixte (serrurerie, ferblanterie, chaudronnerie, ferronnerie), le canton de Vaud (535 000 habitants, 7 000 entreprises agricoles employant environ 13 000 personnes en 1985-86), compte quelque 140 forgerons ruraux.

Pour se reconvertir, ou même pour rester forgeron et faire face aux multiples transformations affectant le métier, les artisans de ces cinquante dernières années ont dû résoudre des problèmes de nature très différente. Il leur a fallu adapter leur savoir, suivre des cours de perfectionnement, investir dans de nouvelles machines. Le forgeron de Pompaples¹⁸³, par exemple, a pu faire beaucoup de serrurerie grâce à l'achat d'une perceuse puissante et surtout d'une presse hydraulique. Ces initiatives ont souvent impliqué un certain risque financier, voire carrément l'aventure. Parfois, il fallait créer un secteur d'activité de toutes pièces. Mais plus

183 Village vaudois situé à quelque 20 kilomètres au nord-ouest de Lausanne.

que des réserves financières, plus que le sens de l'adaptation, plus qu'un contexte favorable, il était important que subsiste la motivation. Or, il se trouve qu'en majorité, pour des questions d'habitudes, d'identité, de fatigue aussi, les forgerons les plus âgés n'avaient plus l'esprit suffisamment combatif pour "tenir bon ou trouver autre chose à faire".

Dans cette perspective d'analyse, l'exemple d'Alexandre Baertschi est intéressant. Pendant longtemps, il a fait des efforts pour s'adapter, réparant tracteurs et machines agricoles, même quand il ne savait pas trop comment s'y prendre ("On ne savait pas faire, mais on faisait quand même, il le fallait"). Mais lorsque les facteurs négatifs se sont accumulés, l'âge et surtout la détresse du veuvage ont décidé du sort de l'artisan. L'outillage était encore bon, le savoir-faire intact, la forme physique suffisante (du moins au début), les petits travaux somme toute assez nombreux. Il ne s'agissait cependant plus d'un véritable travail de forgeron. A Baulmes, il n'y avait plus assez de besoins dans le secteur rural. Que faire? L'âge rendit finalement problématique une éventuelle reconversion. Aussi, avec la mort de sa femme, le jeu n'en valut soudainement plus la chandelle. Pour lui, la fin du métier a coïncidé avec la fin de sa vie. Sans trop chercher, j'ai rencontré dans le seul canton de Vaud une dizaine de cas semblables.

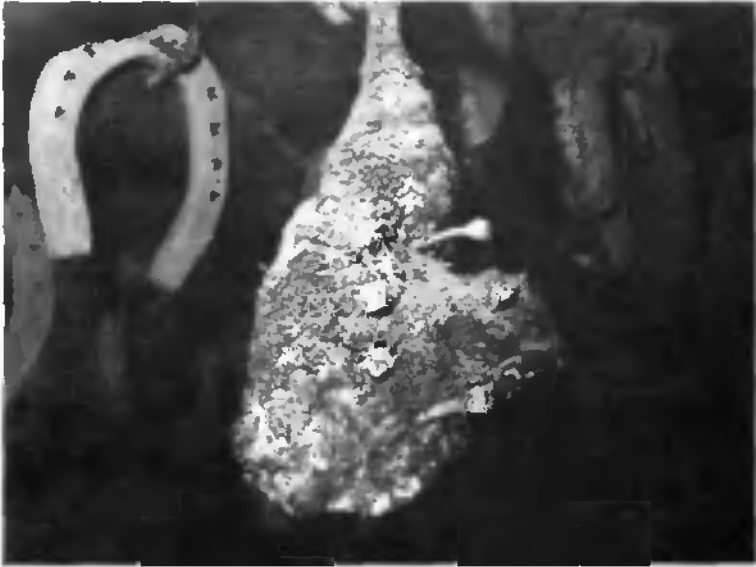
La perte symbolique

A l'éclatement de la profession de forgeron correspond, aux yeux de ceux qui ont vécu cette coupure, une transformation du sens de l'existence. Pour celui qui résiste aux bouleversements mais change de nature, la symbolique du temps et de l'espace urbains entre en concurrence avec la vision du monde rurale traditionnelle. Pour celui qui a dû tout arrêter, le sens s'est fait non-sens, négation de lui-même, absence de repères et de critères d'ordre.

"La mécanisation? Ça nous a tous ruinés. A la fin, je ne faisais plus que du bricolage, ce n'était plus de la forge", disait Alexandre Baertschi.

Bien sûr, il n'était pas vraiment ruiné et il continuait dans une certaine mesure de forger. Mais ses paroles traduisent bien l'impression de mise à l'écart ressentie durant les vingt dernières années de sa vie. La transformation du monde rural a entraîné une dévaluation relative de son statut; non pas tant de celui qu'on lui reconnaissait (il restait pour tout le monde un vieux forgeron), mais de celui,

viscéral, qu'il s'attribuait et en-deçà duquel il considérait qu'il n'était plus rien. Aussi, malgré la dureté des tâches d'autrefois, malgré les vexations subies, se remémorait-il le temps passé comme celui où l'univers avait un ordre, ordre dans lequel lui-même avait une place. Certes, elle n'était pas bien élevée. Mais à sa manière, il avait l'impression d'être quelqu'un. Durant les dix dernières années, il lui a fallu taxer le monde entier de folie pour rester persuadé que lui, dans le prolongement de son passé d'ordre, conservait quelque sagesse et donc quelque humanité.



Haut. = 25 cm env.

III. 194. Le "bourillon". Graisse prélevée dans le ventre du porc, avec un morceau de peau faisant sac. Alexandre Baertschi l'utilisait pour lubrifier les clios de lers à boeufs, le corne de ces animaux étant en effet plus dure que celle des chevaux. Le "bourillon" fait partie de ces objets désormais inutiles (il ne ferait plus de boeufs depuis les années cinquante), mais qu'il gardait à tout hasard ("on ne sait jamais"). Cet entêtement touchant suggère une hypothèse: la conservation comme forme de conjuration, de contrôle du temps qui passe, de négation de l'irréversibilité des changements. De plus, au même titre que l'enseigne devant l'atelier, les assortiments de pinces (à côté du foyer) et de lers à cheval (suspendus au plafond), le "bourillon", de par sa position centrale dans l'atelier, revêtait un caractère quelque peu emblématique.

L'avènement des valeurs "néo"

Depuis 1970 environ, Alexandre Baertschi a fait connaissance avec une forme nouvelle de dépossession, vis-à-vis de laquelle il a montré jusqu'à sa mort la plus inébranlable des sérénités. Il s'agit des conduites et des représentations liées au phénomène néo-artisanal. Ce n'est pas sans une certaine surprise que le forgeron a un jour découvert un groupe de six ou sept Hollandais, occupés à explorer sa forge en long et en large. Il les a rapidement chassés. Mais par la suite, d'autres touristes sont venus, manifestant la même curiosité. Chaque été, il pouvait les voir passer devant chez lui, puis s'arrêter, et enfin s'approcher. Isolément ou en groupe, "bardés" d'appareils de photos, parlant des langues souvent inconnues de lui, ils s'insinuaient avec aisance dans les plus petits recoins de son univers professionnel. Avec les années, il a cessé de les chasser. Mais il restait insensible à leurs demandes de renseignements. Il ne fermait pas la forge. Simplement, il les ignorait. Il avait remarqué que les touristes n'aimaient pas se salir, et donc qu'ils ne touchaient pas aux outils. Face à ces visiteurs peu dangereux, une seule attitude: le silence.

Tout autre était l'engance des antiquaires et des brocanteurs, grands pourvoyeurs d'objets ruraux pour les citadins en mal de passé, de marque, de "fait main". Là, le combat était rude. "Si je les laissais faire, ils m'achèteraient même mon lit", bougonnait-il. Jamais pourtant, il ne leur a cédé, si ce n'est une vieille enclume ("ma première et ma dernière erreur", avouait-il). Malgré tout, ces chasseurs d'objets revenaient souvent à la charge et lui proposaient parfois des sommes rondelettes. On touche là au problème de fond posé par les représentations citadines du passé et de la ruralité. Car, pour Alexandre Baertschi, les signes à conserver, ce qu'on appelle les souvenirs (matériels ou non), étaient personnels ou n'étaient pas. L'appropriation monétaire des valeurs de quelqu'un d'autre constituait une pratique qui échappait tout simplement à son entendement.

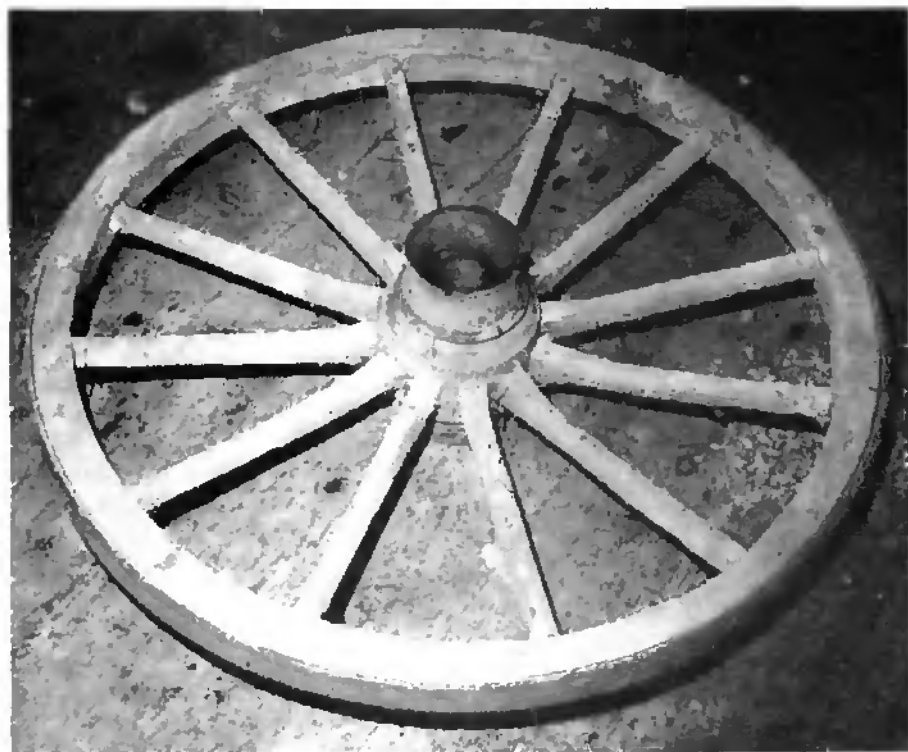
C'est ainsi qu'il ne travaillait plus, qu'il laissait la forge s'empoussiérer, mais qu'il ne supportait pas l'idée de "la voir partir en antiquités", selon ses propres termes. J'avais l'impression qu'il voyait les antiquaires et les brocanteurs comme des vautours prêts à se repaître de son corps avant même qu'il ne soit mort. De son corps et de son âme, car plus que ses objets, auquel il accordait finalement assez peu de valeur, c'était la totalité dans laquelle ils s'inséraient, en quelque sorte garante de son identité, qui importait. En une occasion, il a du reste manifesté cette même attitude à mon égard. Quelques pierres s'étant descellées, le siphon amenant l'eau de la Baumine sur la roue à aube se trouvait hors d'état de

fonctionner. A la suggestion de plusieurs personnes et, notamment, de l'archéologue cantonal neuchâtelois, je lui avais demandé s'il était d'accord pour qu'on répare son siphon; les frais n'auraient naturellement pas été à sa charge. C'était au début de mon enquête et j'avais alors, je l'avoue, une arrière-pensée muséographique. Il s'est récrié: "C'est très bien comme ça, de toute façon ça ne sert plus. Je l'ai réparé plusieurs fois, maintenant c'est fini, c'est fini. Après moi, vous ferez ce que vous voudrez". Je crois bien que c'est la seule fois où je l'ai vu se fâcher contre moi. Sa résistance, cependant, et les explications que je dus bien trouver pour comprendre ce qui s'était passé, m'ont servi de leçon.

Son univers n'était pas transformable. La rouille, la suie et les dégâts dus au temps falsaient partie d'un monde avec lequel il entendait finir ses jours. Il vivait replié sur lui-même et, en entrant dans sa sphère, il ne fallait pas compter l'influencer, mais au contraire accepter les règles du jeu: dans le non-sens de la fin de sa vie, il tenait à contrôler et à conserver immuables les vestiges matériels de ce qui un jour avait fait sens.

Alexandre Baertschi comprenait mal les valeurs néo-artisanales. Il avait cessé d'exercer son métier et ne voyait pas pourquoi d'autres que lui voulaient faire revivre ce qui était mort. Son obstination, sur ce point, m'a aidé à comprendre quelle était l'ampleur de la force morale et symbolique qui avait organisé sa vie durant si longtemps et qu'il ne retrouvait pas dans les conduites curieuses de ces nouveaux visiteurs. Il m'a ainsi permis d'identifier très tôt les différences profondes existant entre l'artisanat rural traditionnel et le néo-artisanat, l'un déployant sobrement ses caractéristiques à partir d'une insertion fonctionnelle, l'autre mettant en scène et racontant sur le plan des signes, les formes de ce qui a disparu de la quotidienneté¹⁸⁴.

184 Pour une étude plus approfondie du mouvement néo-artisanal, cf. Rossel (1986: 53-59).



III. 195. Ce genre de roue (celle-ci appartenait à Alexandre Baertschi), conservée par les charrons et les forgerons, est devenue très demandée dans la décoration des jardins, des façades de villas et même comme plateaux de tables "rustiques".

Diam. = 130 cm



Ill. 196. Le réemploi de certains modes de traction et de locomotion désuets se rencontre de plus en plus fréquemment lors des fêtes commémoratives du passé et de la ruralité. Le sens de cette mise en scène nostalgique reste en grande partie à élucider (photo Rossel, fête artisanale de Ropraz, 1977).



Ill. 197. Il convient de prendre également en compte l'intervention de l'ethnologue, qui s'inscrit dans un geste mouvement de sollicitude à l'égard de ce qui se transforme ou disparaît (la photo nous montre, Alexandre Baertschi et moi-même, en pleine conversation).



III, 198 et 199. Le balcon de la maison, ainsi que le bac à tremper les cercles, l'enclosure cassée et la poinçonneuse désaffectée, situés devant l'atelier, ont permis au forgeron de composer un impressionnant arrangement floral. Inconcevable du temps de la pleine activité de la forge, cette transformation appelait le regard des passants. Pour la première fois, la forge était donnée à voir. Autant que le message de la pancarte dressée devant l'entrée, sa décoration signalait la fin d'une activité. Alexandre Baertschi consacrait beaucoup de temps à l'entretien de ses fleurs. Il semble que cette occupation ait véritablement pris de l'importance à partir de la mort de sa femme. Il a lui-même beaucoup pensé à sa propre fin. C'est ainsi, pour être sûr qu'il ne dérangerait personne une fois passé de vie à trépas, qu'il s'était mis de la Société vaudoise de crémation. Ses dernières années ayant été du reste un constant flirt avec le mort, j'ai souvent eu l'impression, devant ces fleurs, de me trouver en présence d'un art funéraire.

III EME PARTIE:

LA FORGE RACONTEE ET MONTREE

LE CHANGEMENT ET LA FORGE DE VILLAGE

Un des problèmes majeurs auxquels l'ethnologie a été confrontée est celui du changement. Au XIX^{ème} siècle, la vision du monde de la plupart des ethnologues comportait une forte dimension évolutionniste. Les différentes sociétés connues étaient réparties sur une échelle ethno- et chronocentrique, l'Autre étant appréhendé de façon plutôt statique. L'attention des ethnologues tendait à se focaliser sur la différence culturelle et non sur le mouvement, sur les processus. Cette attitude, bien entendu, ne dura guère. L'ethnologie assista en effet à la transformation des ethnies qu'elle étudiait. Les changements qui se déroulaient sous les yeux des chercheurs trouvaient toutefois leur origine dans un contexte beaucoup plus large et l'évolution de la discipline nécessita l'élaboration d'approches et de théories plus globalisantes, plus complexes, s'éloignant de l'évolutionnisme unilinéaire strict, de la monographie micro-localisée.

Nombreux sont les ethnologues qui ont pu vérifier par eux-mêmes la nature et l'étendue des transformations affectant les sociétés qu'ils étudiaient. Les plus connus sont sans doute Margaret Mead (1973, 1975), dont les observations directes à Manus (Iles de l'Amirauté) portent sur une durée de 47 ans et Raymond Firth (1961, 1967), dont les séjours à Tikopia (Polynésie) s'étalent sur une période de 38 ans. Tous deux ont pu constater à quel point l'éducation, les rituels, la technique, les relations de parenté et les représentations, notamment, s'étaient modifiés.

Si les écrits ethnographiques de la première moitié du siècle laissent encore souvent l'impression de présenter un univers relativement statique, dès la Seconde Guerre mondiale, tout semble devenir mouvement, transformation. Kroeber (1948) est l'un des premiers à avoir traité de façon explicite et systématique le changement comme axe d'analyse, comme domaine conceptuel. Le terme de changement cependant recouvre une grande variété de processus. Quelques-uns peuvent s'avérer très spectaculaires. C'est ainsi qu'Alfred Kroeber a assisté, à travers l'histoire de vie de l'Indien Ishi, à la fin d'une tradition ethnique¹⁸⁵. Sydney Mintz (1979), lui, a pu suivre, entre 1948 et 1953, la transformation religieuse et politique radicale d'un ouvrier agricole portoricain. Les africanistes, de leur côté, ont pu observer, en peu d'années, les conséquences de la décolonisation. De façon générale, à la suite des figures de proue de l'anthropologie culturelle américaine de l'entre-deux guerres¹⁸⁶, on s'est mis à employer le terme

185 Cf. Th. Kroeber (1971).

186 Cf. Redfield, Linton et Harskovits (1936).

d'acculturation, controversé par la suite, pour désigner le processus à travers lequel une société se transforme sous la pression d'influences culturelles extérieures. Plus près de nous, Perrin (1976), à l'instar de Firth (1960), a pu suivre pas à pas, durant une quinzaine d'années, l'intégration de certains changements dans l'appareil mythologique d'une société, celle des Goajiro (Colombie). Ce ne sont là que quelques exemples.

Les approches intéressantes ne manquent pas. Si Davis (1974), ainsi que Britan et Denich (1976), ont lié le phénomène du changement à la dynamique du choix collectif, Reid (1977) et Goody (1982) l'ont plutôt situé par rapport à des transformations plus profondes, propres au mode de production dominant. Mead (1955), Foster (1973), Lechtman et Merrill (1975) et Parain (1979), de leur côté, ont cherché à comprendre la nature des changements qui pouvaient être associés aux modifications de la sphère technique. Enfin, sur le plan du changement technique dans l'espace rural suisse, les travaux de Friedl (1974), dans le style "monographie", et Crettaz (1982), dans le style "histoire de vie", notamment, ont montré la complexité des niveaux, aspects et enjeux en cause.

L'évocation de ces derniers travaux nous introduit par ailleurs à une autre caractéristique des changements auxquels l'ethnologie a dû faire face, à savoir la recomposition géographique de son domaine d'observation traditionnel. Avant la Deuxième Guerre mondiale déjà, Redfield avait popularisé la recherche consacrée non plus à une tribu, mais à un village, voire à une région. A tort ou à raison, ces ensembles spatiaux furent souvent considérés comme faisant partie de sociétés plus complexes.

En fait, progressivement, la focalisation du regard ethnologique s'est déplacée. Dans le Tiers-Monde, de nombreuses ethnies se sont transformées sous les coups de boutoirs de l'économie marchande moderne. Pour des raisons politiques, voire militaires, un grand nombre de territoires ont été provisoirement soustraits à l'observation ethnographique. En même temps, le nombre d'ethnologues et les crédits de recherche n'ont fait que croître. Il ne faut donc pas s'étonner si un grand nombre de chercheurs, surtout depuis la fin de la Deuxième Guerre mondiale, ont suivi les traces de Van Gennep et se sont mis à arpenter leur environnement proche, dans un premier temps rural, puis, plus récemment, urbain. Nombre de traits culturels faisant leur apparition ou au contraire disparaissant, le monde industriel changeait lui-même de visage.

En un demi-siècle, plusieurs facteurs en conjonction ont ainsi élargi la scène ethnologique, produisant un double phénomène. D'une part, les terrains de l'ethnologue se sont rapprochés de son lieu de travail académique et d'autre part

un virage épistémologique s'est opéré: l'observateur s'est rendu compte que, dans une certaine mesure, il faisait partie du paysage socio-culturel qu'il observait.

Dans ce contexte nouveau, l'ethnologie s'est trouvée confrontée à des problèmes de découpage de l'objet d'étude d'autant plus complexes que la distance séparant l'instance observante de l'instance observée pouvait paraître moindre. Ces difficultés de découpage, mettant davantage en évidence à quel point toute recherche ethnologique est finalement un artefact, ont concerné essentiellement le traitement du temps, les limites spatiales et la modification du rapport observant-observé sous l'effet même de l'observation. Ces trois facteurs sont interreliés¹⁸⁷.

Si l'on admet que le temps qui sert de référence à l'enquête est une variable à plusieurs visages, eux-mêmes changeants, la prise en compte de la dimension temporelle par le chercheur apparaît comme un véritable casse-tête. Il doit en effet s'orienter d'une part en discernant ce qu'il peut observer et qui se transforme en cours d'enquête, de ce que ses informateurs lui disent des changements survenus ou en cours¹⁸⁸; d'autre part, en distinguant les changements cycliques, apparentés à la tradition, des changements historiques, à caractère irréversible. De plus, tout ne change pas en même temps, ni de façon spectaculaire. Il y a lieu de différencier les phénomènes de croissance ou d'adaptation lente et sectorielle, des mutations, qui sont des transformations de nature, où différentes petites modifications, sans effet tangible prises isolément, finissent par produire une situation complètement nouvelle.

La définition des limites spatiales ne présente pas davantage de solution simple, la réalité observée localement prenant souvent son sens dans un cadre plus vaste, régional, national ou international, et mettant en jeu des rapports sociaux très globaux (centre-périphérie ou nord-sud, par exemple)¹⁸⁹. Cette incidence du planétaire sur le local -et réciproquement- met en évidence la composante temporelle irréversible de l'espace¹⁹⁰.

187 Lévi-Strauss (1961), notamment, a attiré l'attention sur les représentations qui font voir l'histoire d'une société comme stationnaire ou cumulative, selon la divergence ou au contraire la convergence culturelle du chercheur avec elle. Moscovici (1983), de son côté, a mis en évidence la dimension spatiale du temps. Attali (1982), Sansot, Pillat, Amphoux et al. (1981) et Dorflès (1984) se sont attachés, quant à eux, à montrer les dessous cognitifs et culturels des rythmes et de la comptabilité du temps; Hall (1984) et Serres (1981), chacun à leur manière, ont abordé la question de la "multitemporalité" du temps.

188 Cf. par exemple les travaux de Kroeber (1948), Steward (1955), Redfield (1968), Mair (1969) et Spindler (1977).

189 Accepter cette complexité est peut-être une manière possible de dépasser la tension existente depuis toujours en ethnologie entre la recherche d'universaux et l'exploration des particularismes culturels.

190 Les nouveaux médias ont encore accru cet effet planétaire, en lui conférant une immédiateté et une circularité apparentes. Cet aspect a été traité par McLuhan (1964) sur un mode un peu

L'importance de l'observateur dans l'observation, enfin, apparaît étroitement dépendante des deux variables précédentes. Les représentations du changement s'élaborent en relation avec les décisions prises quant à la portion d'espace et à la période de temps privilégiées, tant dans la phase constitutive de l'objet -la démarche et l'interprétation- que dans la phase de restitution -l'écriture et la publication.

La célèbre dispute autour de la petite ville mexicaine de Tepoztlán (Etat du Morelos) illustre particulièrement bien l'influence que peut avoir l'observateur, avec ses *a priori*, son héritage et son milieu académiques, sur la manière d'observer une réalité changeante. Tepoztlán a en effet été successivement observée par Redfield (en 1926), qui a découvert une communauté relativement harmonieuse; par Lewis (en 1944 puis en 1947-48)¹⁹¹ qui a au contraire souligné ses discordances et ses dépendances; enfin par Lomnitz-Adler (1979) qui, à partir de deux analyses interrelées -les clivages liés aux classes sociales et l'ethnicité- s'est efforcé de situer Tepoztlán dans le contexte plus global de l'Etat du Morelos.

Dans le cas qui nous occupe -l'évolution de la forge de village-, l'ensemble des aspects évoqués jusqu'ici pourrait être résumé par les trois questions suivantes.

1. dans quelle mesure ce qui change de façon habituelle (temps cyclique, évolution graduelle) change parfois plus vite ou différemment (ruptures, accélérations, mutations), et pourquoi?¹⁹²
2. comment relier des modifications locales et sectorielles aux processus englobants qui leur correspondent?
3. comment prendre en compte le discours et le regard produits par la société sur l'objet d'étude, lorsque l'objet d'étude et le chercheur font dans une certaine mesure partie de la même société, de la même culture?

Prenons ces points dans l'ordre. Un forgeron, comme tout individu, connaît durant sa vie quantité de changements. Certains, comme l'apprentissage et la reprise d'une forge, relèvent de son rôle et de sa fonction. D'autres, comme lorsqu'il doit rénover son atelier, renouveler son outillage et ses machines, ou lorsqu'il prend sa retraite, sont liés à des décisions dépendant de son âge, de la modification de sa clientèle et de l'évolution de sa santé physique. Ce déroulement fait partie du cycle de vie professionnelle de tout forgeron depuis deux ou trois siècles au moins. Mais

euphorique (le monde village tribal est conçu comme ne pouvant générer qu'une communication positive, idéale).

191 Cf. Redfield (1964) et Lewis (1972).

192 Des chercheurs comme Rifkin (1981) et Neyrincq (1988) se sont efforcés de mettre en relief l'importance de la dimension thermodynamique dans le changement technique et social, et notamment, dans les rapports entre entropie et négantropie.

les changements techniques, économiques, sociaux, démographiques et culturels esquissés dans les deux premières parties de ce travail s'inscrivent dans des processus de transformation plus importants, susceptibles à certains moments de connaître des accélérations importantes¹⁹³. Il s'agit donc d'inscrire l'histoire de vie du forgeron dans son contexte historique pertinent.

Il ne faut pas voir dans la mise en rapport des faits locaux avec leur environnement spatio-temporel une simple extension géographique du champ d'observation, éventuellement complétée de considérations historiques préalables. Chaque élément observé doit être considéré sous l'angle des interrelations qu'il entretient avec les composantes des divers systèmes (économiques, politiques, sociaux, etc.) dans lesquels il s'insère. La sphère technique n'est donc pas un monde autonome et il s'agit de le montrer¹⁹⁴.

Voyons ce que cela implique, à travers un exemple concret: le tracteur.

Le tracteur n'est pas seulement un véhicule motorisé destiné à tirer des chars et des machines à travers champs, une simple amélioration mécanisée du cheval. Il est aussi le point de départ d'autres rapports socio-économiques et culturels: entre agriculteurs; entre agriculteurs et non agriculteurs; entre l'agriculteur, ses champs et sa production; enfin entre l'agriculteur, les instances de crédit, les circuits d'écoulement de la marchandise et les agents d'entretien et de réparation de l'équipement. Mais plus que cette modification de la relation du producteur avec son environnement, la place de plus en plus importante prise dans l'agriculture par les machines, et aussi par les produits chimiques, a donné naissance à un nouvel ordre économique agricole, basé sur la concurrence internationale.

Dans le passé, les produits du sol circulaient déjà certes sur de grandes distances. Mais la notion de concurrence prend avec le tracteur une forme nouvelle. Son essor correspond à la restructuration des exploitations agricoles sur la base d'une morphologie du terrain et de surfaces optimales, permettant d'atteindre des rendements marginalisant toute autre forme de travail de la terre. L'avènement du tracteur ne signifie cependant pas seulement un accroissement de la productivité,

193 Pour une analyse plus détaillée des rapports entre les dimensions cycliques et multistatiques des systèmes, cf. Morin (1982: 159). Pour distinguer l'homogénéité temporelle des ruptures et des bifurcations marquant la vie des systèmes, il a recours à l'opposition synchronie-diachrone (concepts qu'il utilise dans un sens non saussurien), proche de celle que font les biologistes entre déformation élastique (réversible) et déformation plastique (irréversible).

194 Leroi-Gourhan (1971, 1973) et Ballef (1975), notamment, chacun à leur manière, ont étayé cette hypothèse. Dans le même esprit, Deforge (1980) s'est inspiré des travaux de Gillé (1978) pour tenter de relier dans leur développement logique, temporel et spatial, l'information et les représentations nécessaires à la génération des systèmes techniques (cf. aussi Lemonnier 1983).

mais également la généralisation d'un mode de faire, endettant, structurant en raison de la maintenance, des rapports de travail et de l'idéologie qu'il suppose. En effet, la recherche du rendement idéal passe par le perfectionnement continu des engins agricoles et des produits chimiques répandus dans le sol, qui définit à son tour la taille financière de l'entreprise, laquelle suppose la réalisation d'une productivité minimale. Le système de représentation susceptible d'articuler entre eux ces divers aspects de la reproduction de l'entreprise agricole s'alligne en général sur ces exigences¹⁹⁵.

L'accroissement de la rentabilité ne suffit pourtant pas à assurer la stabilité du système. Les performances de l'agriculture restent toujours relatives, subordonnées à la valeur d'échange du travail et donc au coût de la main d'œuvre par rapport à celle d'autres pays. Cette confrontation économique, étant donné le niveau des revenus existant dans l'économie helvétique, pourrait condamner irrémédiablement la classe paysanne. Mais, pour des raisons politiques et idéologiques, la représentation et l'influence des agriculteurs dans les différentes instances de décision du pays sont restées proportionnellement très élevées et, grâce à une pratique de subventionnement massif et multiple, une petite quantité d'agriculteurs (moins de 6 % de la population active) peut continuer à produire à très haut prix¹⁹⁶ une quantité de marchandises assurant, selon les produits, entre 25 et 75 % de l'approvisionnement du pays.

La logique de perfectionnement de l'engin agricole qu'est le tracteur s'inscrit donc dans un vaste contexte et ne se définit pas par ses seules caractéristiques techniques. Ce n'est qu'un exemple, qui vaut pour la plupart des dispositifs et outils de la sphère rurale contemporaine. A l'intérieur de la forge, depuis le début du siècle, cette influence de facteurs de plus en plus nombreux et de plus en plus extérieurs ne cesse de s'accroître. Dès la fin de la Deuxième Guerre mondiale, sous l'effet de forces socio-économiques toujours plus complexes et distantes, les événements conditionnant l'existence et le renouvellement des objets et des savoir-faire techniques se précipitent. Moins que jamais, la création des objets techniques obéit à des principes de filiation autonomes. Selon cette façon de voir les choses, l'ingéniosité, l'adaptation et le système "D" ont trouvé leurs limites.

Cette mise en perspective n'interdit cependant pas quelques nuances. Ainsi, un petit nombre d'artisans ont réussi à traverser indemnes la période difficile des années cinquante à soixante-dix. Les pratiques de reconversion des forgerons

195 Notons que, jusqu'à maintenant, ce perfectionnement technique a permis de faire reculer sans cesse les limites du rendement agricole.

196 Il faut dire que le taux de capitalisation du sol agricole est très élevé en Suisse, faisant des agriculteurs helvétiques les plus endettés au monde.

ruraux rencontrent un certain succès. Bien sûr, cette adéquation décentralisée et nouvelle ne concerne plus qu'une petite portion de la corporation d'autrefois. Il est vrai également qu'elle intervient dans un univers social et économique radicalement différent de ce qu'il a été, dans un nouvel ordre technique.

L'approche de la transformation de la forge rurale implique donc de prendre en compte à la fois l'aspect particulier de la (ou des) situation(s) envisagée(s) et l'aspect général, global et apparemment "universel" du phénomène, en accordant toutefois, comme cela a été fait jusqu'ici, une certaine prédominance¹⁹⁷ au second d'entre eux¹⁹⁸. Le changement survenu dans le rôle et la fonction des forgerons ruraux est ainsi considéré non comme un simple événement technique, mais comme un "changement social total", dont l'ensemble des occurrences forment autant de variantes significatives. Cette façon de voir les choses fonde la possibilité, et en même temps l'intérêt, de comparer les travaux nombreux et de provenances très diverses traitant de la forge de village.

197 Les mécanismes généraux auxquels il est fait allusion ici ont un caractère dominant et non pas déterminant.

198 Le problème de la subjectivité des explications a toujours existé. C'est un effet de perspective qui a souvent permis aux ethnographes de considérer leur terrain comme infiniment singulier, et c'est un effet de perspective inverse qui me porte aujourd'hui à considérer la prédominance relative du général sur le particulier dans l'interprétation des faits observés.

ESQUISSE D'UNE GRILLE DE LECTURE

Nous avons donc vu quelques-unes des caractéristiques propres aux phénomènes de changement en général, ainsi que certains problèmes plus spécifiques qui en découlent quant aux transformations de la forge de village. Rappelons que ceux-ci touchent à la distinction, d'une part, entre les cycles de vie et l'irréversibilité de certaines transformations historiques et d'autre part, entre l'événement local, sectoriel, et la dynamique plus générale dans laquelle il s'insère. En gardant ces préoccupations à l'esprit, il devient possible de concevoir une grille de lecture des travaux sur la forge qui ne soit pas limitée par la taille, la forme, l'intention du document ou l'époque concernée. Précisons qu'il ne s'agit pas d'émettre un jugement sur la qualité des informations recueillies par d'autres, mais de pouvoir tirer des travaux existants le maximum d'enseignements en rapport avec la perspective de cette étude: la transformation de la forge de village comme analyseur¹⁹⁹ de la transformation de l'univers rural et finalement de celle de la société en général.

Cette grille comprend des domaines de préoccupation généraux. La manière dont les informations s'agencent dans le texte d'un ouvrage ou dans le scénario d'une exposition est propre à chacune des sources, mais en définitive, ce qui nous importe est l'apport qualitatif qu'elle permet d'intégrer aux hypothèses du présent travail.

Lors de l'analyse des documents et des lieux-moments (expositions, musées) qui ont alimenté en informations ce chapitre, huit critères ont été pris en compte:

1. le type de forge (certaines ne font que de l'affinage, d'autres sont des clouteries; de plus, toutes les forges n'ont pas la même vocation);
2. le contexte, non seulement géographique et historique, mais aussi culturel (langue, tradition du métier);
3. les rapports que les forgerons entretiennent avec d'autres artisans, et notamment avec les charrons, les tonneliers, les charpentiers, les maçons, ainsi que ceux qu'ils nouent entre forgerons;
4. le degré de mécanisation de la forge;

¹⁹⁹ Le sens dans lequel ce terme est pris ici a déjà été précisé au début de ce travail (cf. Introduction, nota 7).

5. le degré de mécanisation de l'agriculture et de la sylviculture dans l'environnement immédiat de la (ou des) forge(s) observée(s);
6. le degré d'urbanisation de la région considérée et la proximité éventuelle d'une agglomération d'importance;
7. le type de conversion amorcée par le(s) forgeron(s);
8. le plus ou moins forte présence de préoccupations nostalgiques dans la collecte, l'analyse et la présentation des traits techniques et culturels de la forge.

Ces points se sont combinés pour former ma grille de lecture et d'analyse, basée sur 7 aspects clés:

1. la chronologie des transformations techniques de la forge de village;
2. le seuil de changement constitué par la Deuxième Guerre mondiale;
3. l'évolution du rapport ville-campagne et des réalités urbaine et rurale;
4. les micro-modifications de la dimension familiale de la production dans le domaine de la forge de village;
5. la comparaison inter-culturelle;
6. la forge donnée à lire, la forge donnée à voir ou la dérive nostalgique;
7. l'élaboration de la forge rurale contemporaine.

Il convient de préciser encore quelque peu le statut de cette grille thématique. Elle s'inscrit dans la durée, dans la progression de la recherche. Elle est née dialectiquement, sous l'effet d'un va-et-vient entre les informations rencontrées et les hypothèses qui ont permis de les organiser. Il ne s'agit donc pas d'un outil de lecture *a priori*, mais d'un outil élaboré peu à peu, incorporant les renseignements recueillis aux hypothèses générales sur la multitemporalité et la multispatialité des phénomènes de changement présentées dans le chapitre précédent. Cet instrument est néanmoins devenu assez rapidement opératoire et m'a permis de structurer assez tôt une quantité importante d'informations. Les différents chapitres de cette partie du travail suivent un itinéraire, celui qu'impose la logique des clés d'analyse esquissée ici. Finalement, il s'agit non seulement de pouvoir rendre compte des transformations ayant affecté la forge de village, mais également de pouvoir suggérer des éléments de réponse à la question de savoir pourquoi, aujourd'hui, on se penche à ce point sur cet artisanat.

DELIMITATION ET STRUCTURATION DU DOMAINE DOCUMENTAIRE

Depuis une cinquantaine d'années, la forge de village fait l'objet d'enquêtes, d'observations et de relevés. La masse d'informations ainsi recueillies peut apporter de précieux compléments d'information sur l'un ou l'autre point abordé jusqu'ici, voire contribuer à préciser le thème central de ce travail, à savoir la possibilité d'éclairer, à travers la forge de village et son évolution, la transformation du monde rural, ou même certains aspects de celle de la société dans son ensemble. Pour ce faire, il s'agit non seulement de prendre en compte les informations à caractère historique des divers travaux sur la forge de village, mais également de s'interroger sur la manière dont ils se situent, eux, par rapport aux modifications du métier dans l'histoire. Aussi les études qui suivent et qu'il a bien fallu ordonner en raison de leur nombre, ont-elles été classées selon deux critères: la localisation géographique des sources et le canal de communication utilisé. C'est ainsi que l'interprétation et la structuration des résultats se sont effectuées en premier lieu à partir de la Suisse romande. Les travaux portant sur ce domaine géographique servent, en effet, de références; les autres de points de comparaison. Enfin, pour des raisons pratiques, les sources écrites ont été privilégiées, les films et les expositions muséographiques conservant un caractère informatif complémentaire. La "génétique"²⁰⁰ des analyses et des présentations de la forge rurale en Suisse romande justifiait cette prééminence.

Cette hiérarchie est certes discutable²⁰¹. En accord avec la vision de la forge de village esquissée au cours des deux premières parties du travail, elle rend cependant plus aisée l'application de la grille de lecture récemment présentée. Du reste, seul le domaine suisse romand est abordé de façon relativement complète; l'exhaustivité en la matière est tout simplement impossible. Par ailleurs, toutes les sources n'ont pas forcément la forge de village pour sujet principal. On verra en outre que ne figurent pas dans le corpus les manuels de maréchalerie, anciens ou modernes²⁰², les écrits sur la métallurgie, sortant décidément trop du présent propos, ainsi que les manuels et les livres d'art, fort nombreux, traitant de la ferronnerie d'art ou de la serrurerie. Les études plus spécialisées, comme celle de Haudricourt et Brunhes Delamarre (1986) sur la charrue ou celle de White (1969)

200 Nous aurons l'occasion de voir notamment deux cas de familles de travaux, le premier prenant appui dans la sphère scientifique, la deuxième dans le monde pédagogique.

201 La chronologie, la taille et le "scientifisme" des travaux, par exemple, n'ont pas été retenus comme critères de classement.

202 Crotiaz (1977) présente par exemple les ouvrages de Thury (1896) et Schwyter (1925). Baertschi, lui, a utilisé le manuel de Lungwitz (1897). Ce ne sont là que quelques exemples, ce genre d'ouvrages étant assez répandu.

sur les techniques médiévales de transport n'ont pas non plus fait l'objet d'une intégration particulière. La monographie de Lizet (1982) sur le cheval contient en revanche quelques informations intéressantes sur la forge rurale et elle a en conséquence été prise en compte.

Pour la Suisse romande, voici la liste des documents retenus, par ordre chronologique et avec indication du type documentaire (pour la référence complète, il faut se reporter à la bibliographie):

Enquêtes d'un dialectologue sur la vie romande, Eglolf (1950), monographie;

La Feuille d'Avis, miroir de l'économie vaudoise 1762-1850, Pelet (1962), partie d'ouvrage;

Die Nagel- und Kettenschmiede von Vallorbe, Hugger (1976), monographie;

Auguste Zoller, maréchal-ferrant à Dardagny, Crettaz (1977), monographie;

Fer, cheval et maréchal, Musée d'ethnographie de Genève, Annexe de Conches (1979-1980), monographie et catalogue d'exposition;

Forgeron, Perrenoud et Duvanel (1980), partie d'ouvrage;

Façons d'autrfois, Bélat et Volsard (1981), ouvrage;

Au temps des veillées, Lovis (1981), ouvrage;

Forges, fornières et artisans en fer, Carrera et Grezet (1981), partie d'ouvrage;

Les artisans du métal, Babey (1981), partie d'ouvrage;

Au temps des métiers, Robatel (1982), ouvrage;

Nous vous invitons chez le forgeron, Evard et al. (1982), guide pédagogique;

La forge du père, Brauen (1982-83), monographie;

Adolphe Hodel, charron, et Francis Jaccard, maréchal-forgeron, Schenker (1984), partie d'ouvrage;

Objets complices, histoire lactice: visite au Musée du fer de Vallorbe, Blanc (1983), monographie;

La forge-taillanderie Romy Frères à Bévillard (1897-1983), Romy (1983), numéro de revue;

Un métier en pleine mutation, Fiechtner (1984), partie d'ouvrage;

Le marteau et ses formes, Robert (1984), monographie;

Interroger un atelier par l'intermédiaire d'un inventaire: la forge d'Auguste Zoller à Dardagny, Baumann (1986), article de revue.

Pour les autres régions, les sources seront mentionnées dans le texte ou en note.

TRANSFORMATIONS TECHNIQUES ET SOCIALES DE LA FORGE DE VILLAGE: ESSAI DE CHRONOLOGIE QUALITATIVE

Constats et hypothèses

"Le maréchal-forgeron terrait les mulets et les vaches, il trempait le fer pour fabriquer les haches, les pioches, les pelles, les bûches, il remplaçait peu à peu l'ancienne charrue en bols par un engin en fer plus résistant. Mais il s'occupait également à inventer des articles de ménage, des crémallères, des casseroles, des lampes à huile. Il s'ingéniait même à trouver pour les greniers un système parfait de serrure qui résistât à toutes les fausses clés. Il faudrait donc appeler ce forgeron le spécialiste du fer." (Egloff 1950: 25)

Le forgeron de l'entre-deux guerres qu'Egloff nous décrit est certainement d'inspiration montagnarde, ou même valaisanne. S'il figure ici, c'est qu'il correspond malgré tout assez bien à l'image suggérée par Crettaz (1977, 1979-80) du maréchal-forgeron "bonne à tout faire du monde rural". Dans la Suisse romande des années quatre-vingts, c'est un personnage qui n'existe pratiquement plus. La situation tant technique que sociale des forgerons exerçant aujourd'hui est différente. S'agit-il d'une dérive regrettable ou d'un progrès à saluer? Je n'émettrai pas de jugement de valeur sur l'évolution du métier, même si on dit qu'un monde sans émotion est un monde mort. Il est certain que le statut social du forgeron s'est amélioré. Sur le plan technique, l'appréciation est plus difficile. Ses savoir-faire empruntent quelques traits au passé, mais se sont considérablement mécanisés et tournés vers l'avenir. Quelles sont les étapes de cette transformation? La question n'est pas simple. Même si la Seconde Guerre mondiale représente bien un seuil dans les changements observés, il nous faut d'emblée renoncer à un découpage strictement séquentiel. Les choses ne se passent pas ainsi. L'idée d'une chronologie qualitative implique que la référence aux dates vienne s'insérer dans l'évocation d'un substrat beaucoup plus signifiant, à savoir l'évolution des contextes et des représentations.

L'hypothèse générale du chapitre est que les modifications du métier de forgeron rural ont correspondu au passage d'une société hippomobile à une société motorisée et fortement mécanisée. Avant l'automobile, il n'y avait pas seulement

le cheval, il y avait aussi le char et ses dérivés, comme le rappelle Crettaz²⁰³. En plus du ferrage des chevaux et de la fabrication des parties métalliques des véhicules hippomobiles, les forgerons avaient souvent passablement de travaux de tailleur en raison de l'importance qu'avait l'abattage du bois pour la menuiserie, pour la confection des caisses, pour le chauffage et pour l'industrie. De nouveaux matériaux, de nouveaux modes de fabrication et d'emballage et, dans le cas du bois, l'apparition de la tronçonneuse, ont complètement transformé cette situation. Mais jusque-là, en dépit d'une indéniable complexité et des tensions existant entre sa partie urbaine et sa partie rurale, cette société était caractérisée par une certaine cohérence. Elle n'a pas changé par à-coups, sous l'effet d'innovations techniques apparues à des moments précis, mais dans un entrelacs de processus sociaux, économiques, politiques, techniques et culturels.

Essayer de suivre pas à pas les transformations diverses ayant affecté la forge de village au XX^{ème} siècle n'a en conséquence rien de facile. Selon les régions, l'altitude, la distance par rapport aux grandes agglomérations urbaines, selon l'âge et l'ingéniosité des forgerons et surtout selon la vitalité du contexte rural dans lequel ils exercent leur métier, la datation des étapes de transformation peut varier, parfois de manière importante. Il s'agit donc à la fois de saisir le déroulement du processus général de changement et de tenir compte des nuances régionales ou personnelles.

Paradoxalement, l'esquisse d'une chronologie des changements ayant affecté la forge de village ne se limite pas à la présentation d'une série de dates. Rappelons-le, la sphère technique n'a pas d'existence autonome. Pour pouvoir suivre de manière séquentielle l'enchevêtrement des changements survenus, il est donc nécessaire de poser des repères, opération qui implique de définir les paysages technico-sociaux de départ et d'arrivée et de décomposer quelque peu le problème. De cette façon, les dates correspondant aux "premiers" tracteurs, aux "premières" machines accomplissant telle ou telle tâche apparus dans une région donnée ainsi que, plus tard, celles associées aux "derniers" mulets et boeufs à ferrer, aux "derniers" cercles de roue de char confectionnés et montés, prennent une signification d'ensemble, comme en mathématiques les coordonnées d'un processus vectorisé.

203 Document à l'appui, Crettaz (1979-80) rappelle que les véhicules hippomobiles étaient omniprésents et qu'en ville, en particulier, les accidents de circulation n'étaient pas rares.

Contexte "Initial"

Sans pour autant nier les changements antérieurs, la situation de départ des transformations étudiées dans ce chapitre est celle de l'entre-deux guerres, des années vingt et trente durant lesquelles le mode de travail de l'agriculture et de l'artisanat qui lui correspond semble relativement stable, mais où les premiers éléments de mécanisation lourde apparaissent déjà ici et là.

Dans le prolongement de ce qui a déjà été vu pour le forge Baertschi, le métier est dur, le forgeron rencontre une concurrence âpre, son statut n'est guère valorisé. Auguste Zoller, le maréchal-forgeron de Dardagny, près de Genève (Crettaz 1977), se remémore les soins vétérinaires donnés aux chevaux, "sans piqûre", souligne-t-il, et pleins de risques. Il se rappelle aussi le froid de l'hiver, lorsqu'il fallait travailler dans la neige. Il a également connu la misère. En fait, ce n'est que dans ce contexte de lutte contre les éléments hostiles, de contraintes diverses et de concurrence professionnelle, où un franc falsait souvent la différence, que les gestes du savoir-faire artisanal prenaient véritablement leur sens.

Avec le recul, il apparaît aujourd'hui important de mettre en relation le contexte social de l'entre-deux guerres, la pression économique qu'impliquent des marges de bénéfice infimes, l'exigence d'ordre et de célérité dans l'accomplissement des tâches et les risques toujours possibles de détérioration de biens ou de matériaux, voire de blessures et de maladies. Cette interrelation constituait en effet une empreinte culturelle forte, historiquement située, structurant à ce moment-là les représentations et les modes de faire dans les diverses forges du pays.

"C'est probablement (...) l'importance et le risque de la ferrure qui rendent compte des préceptes et précautions que Zoller met constamment en oeuvre quant aux 'exigences d'ordre sur le pont de forge': rangement des outils, mise de côté immédiate des vieux fers, ramassage soigneux des vieux clous, balayage du crottin et de l'urine, etc²⁰⁴.

Et c'est certainement (...) le même risque couru lors du ferrage qui explique la rapidité avec laquelle Auguste Zoller conduil les différentes opérations. C'est la rapidité qui frappe le plus lorsqu'on voit ferrer le maréchal de Dardagny. Mener à bien et finir rapidement une opération importante: voilà le but! Il faut de la concentration et celle-ci appelle la célérité mesurée. Celle-ci est également exigée, dit

204 On parle toujours du désordre des forgerons. Mais la remarque de Crettaz est à rapprocher de celle du Neuchâtelois Brauen (1982-83) sur la nécessité de respecter un ordre rigoureux dans la pose des cercles, afin d'éviter les erreurs -cercles ne différant entre eux que de 5 mm sur l'ensemble de la circonférence. On l'a déjà vu avec Baertschi, le désordre apparent n'exclut pas un ordre interne.

Zoller, 'pour que le cheval ne perde pas patience et qu'il bouge... et pour celui qui tient les pieds du cheval, surtout dans le temps où les chevaux étaient beaucoup plus lourds qu'à présent: il y avait des chevaux qui faisaient sept, huit cents kilos'. A cette expérience de rapidité, née de la nature de l'opération, s'en ajoute une autre chez Zoller: la rapidité, qui est encore la sienne, est un rappel du temps où il travaillait pour le patron; il fallait travailler et travailler vite. 'Et ça vous reste encore aujourd'hui. Ça change pas l'idée, pas l'habitude. Il y a même ma femme, des fois, qui me dit: Mais pourquoi tu vas toujours aussi vite comme ça! C'est plus fort que moi. Voilà.' (Crettaz 1977: 59)

Cette allusion à l'époque où l'artisan travaillait pour un patron, ce qui était très fréquent, soulève aussi la question de son statut social. La réalité de l'époque est très éloignée de la curiosité admirative que cette profession allait susciter un demi-siècle plus tard²⁰⁵:

"Dans le temps", disait Auguste Zoller, "personne ne s'intéressait au maréchal-ferrant: au contraire, le métier de maréchal, c'était même un métier méprisé". Et pas seulement le maréchal. On peut dire: tous les métiers manuels étaient plutôt mis de côté et méprisés (...) Zoller est un artisan heureux, mais à aucun moment, il n'oublie le travail - toute sa vie de travail - du matin au soir: 'comme un nègre' et cela dit tout. Sa condition fut aussi d'être un artisan 'en sursis', car la profession de maréchal-ferrant fut menacée par les bouleversements économiques et technologiques. Pour beaucoup d'autres, ce fut mortel. Pour Zoller, maréchal en sursis, cela a failli l'être doublement: par la mutation d'abord, mais aussi par la maladie. A un moment de sa vie, il a presque dû abandonner l'atelier pour l'usine." (Crettaz op. cit: 70-71)

Crettaz s'interroge sur les fondements de ce statut de l'artisan par rapport à son insertion dans le monde paysan. Il est d'avis que tout repose sur les liens -en termes de relations économiques et de représentations- existant entre la valorisation que fait le paysan de la possession de la terre, le pouvoir qu'il détient sur le village et, en conséquence, le sentiment de supériorité ou la méfiance qu'il entretient à l'égard de ceux qui viennent souvent d'ailleurs, qui ne peuvent habiter que là où il n'y a pas de paysan. Crettaz fait encore part d'un préjugé paysan selon lequel le savoir artisanal peut s'acquérir plus facilement que la terre ne peut s'acheter. Même si l'artisan leur est indispensable, les paysans ont l'impression que ce sont eux qui lui "donnent du travail". Crettaz parle de la certitude qu'a le paysan de "faire vivre l'artisan".

205 Crettaz (op.cit.: 70-71) évoque notamment un article paru dans le *Journal de Genève*, donnant dans le néo-folklore et la mythologie, contrastant passablement avec la réalité de la forge.

Cette explication n'est certes qu'une hypothèse. Le fait qu'on trouve parfois des forgerons qui sont en même temps des notables ne la dément pourtant pas. Dans le canton de Vaud, j'ai pu observer personnellement que ces derniers ne sont qu'une petite minorité et que la situation correspond le plus souvent aux suggestions de Crettaz. Cette hiérarchie implicite paysans/artisans devient particulièrement visible dans les rapports d'argent. La paie ne se faisait autrefois qu'une fois dans l'année, à Nouvel-An. Cette façon de faire ne facilitait pas la tâche de l'artisan, qui avait souvent besoin de liquidités pour ses fournitures et n'avait pas toujours le même potentiel d'auto-subsistance que le paysan. Zoller comme Baertschi semblent avoir gardé de ces tournées d'encaissement de fin d'année un souvenir plutôt pénible. De plus, cette dépendance économique se doublait souvent de rapports politiques conflictuels et hiérarchiques:

"Comme tant d'autres artisans, Auguste Zoller se souvient de 'pincements de cœur' et de moments 'où il fallait faire le poing dans la poche'." (Crettaz op. cit.: 73)

La question de la santé de l'artisan, évoquée par Crettaz, donne une très bonne idée du climat du travail qui était le sien. "Pour faire forgeron, il fallait une santé de fer!", m'avait une fois dit Baertschi en riant. Que se passait-il pour ceux qui tombaient malades? Auguste Zoller en a fait la dure expérience²⁰⁶.

"Au mois de novembre, le 1er ou le 2 novembre 1930, j'avais une grave opération à faire. Une torsion à l'intestin (...). On m'a amené à l'hôpital. Vous pensez bien qu'à ce moment-là on n'avait ni assurance-accident, ni assurance maladie. Absolument rien. C'était tout à ma charge. Pendant un mois, j'avais tous les frais d'hôpital à payer de ma poche. Pendant un mois, je gagnais pas un centime pour payer l'hôpital. Pour moi, ça représentait une année, pour gagner l'hôpital et le temps perdu²⁰⁷. Et le plus touchant, c'était quand je suis sorti de l'hôpital pour revenir là chez mon patron. Au bout de quelques jours, j'ai de nouveau commencé à travailler. J'étais encore faible, au bout d'un mois d'hôpital. Et le patron m'a dit:

-Ecoute Auguste, je suis obligé de vous dire que j'ai reçu une lettre de l'Hôpital de Genève. Je peux vous la lire.

Et puis, il m'a lu cette lettre. Et il m'a dit:

-Ecoutez, après l'opération que vous avez eue, vous ne pouvez pas continuer le métier. C'est trop pénible. C'est impossible de continuer le métier.

206 L'importance de la santé a également été soulignée par le forgeron Berset, de Matran, près de Fribourg (Flechtner 1984).

207 A ce moment-là, Auguste Zoller essayait d'économiser pour reprendre une forge à son compte.

Ça m'a mis des larmes aux yeux. Je me suis dit: 'Qu'est-ce que vous voulez que je fasse, moi?' En 1930, j'avais vingt-sept ans. Et alors, je me dis: 'Qu'est-ce qu'il faut faire en pleine crise? Commencer un autre métier? Faire quoi?' J'avais pas les capacités de travailler dans un bureau. J'ai jamais fait une minute de bureau. Absolument rien. Alors il me restait la seule solution de dire au patron:

-Ecoutez, patron, je commence à travailler comme je peux. Je vous signe un papier comme quoi s'il m'arrive un coup dur, que je meure, vous êtes déchargé.

J'ai signé le papier. Je m'en rappelle comme si c'était aujourd'hui (...). J'avais les larmes aux yeux. Ça m'a fait de la peine de signer une lettre pareille. Mais je l'ai fait et j'ai continué petit à petit. La force est venue et puis, vous voyez, aujourd'hui je suis encore là." (Cretiaz 1977: 16-17)

Ce petit détour sur les implications d'une déficience physique visait à évoquer le climat socio-économique de l'époque. Les difficultés d'adaptation du monde artisanal à l'évolution technique reposent en effet sur divers facteurs indépendants de la sphère des savoir-faire proprement dits.

Quelques dates

Le décor étant planté, il devient utile de situer dans le temps l'apparition de certains moyens mécanisés, la disparition des animaux de trait et des roues cerclées. La durée qui sépare ces deux séries de dates donne une idée qualitative de la progression statistique de la mécanisation de l'agriculture.

Ainsi, les premiers fers à cheval fabriqués à la machine en Suisse et distribués commercialement l'ont été par Von Roll en 1858; les premiers clous de fabrication industrielle sont également de la fin du XIX^{ème} siècle.

Voici quelques dates rapportées par Crettaz pour l'évolution du monde rural et de la forge à Dardagny près de Genève:

- premier tracteur: 1922;
- premières roues à pneu: 1930-35;
- adoption de la soudure autogène: 1934;
- introduction de la soufflerie électrique: 1934;
- derniers mulets (5-6 animaux) et dernière paire de boeufs utilisés dans les tâches agricoles: 1930-35;
- adoption de la soudure électrique: 1948;
- derniers cerclages de roues de char: 1960-65;
- dernier cheval de trait: 1965.

Ces dates coïncident, à quelques années près, avec celles dont nous disposons pour les forges Baertschi à Baulmes et Jaccard à Fiez²⁰⁸, toutes deux dans le Nord-Vaudois: les premiers chars à pneus y apparaissent en 1938, la soudure à l'autogène en 1927 et la soudure électrique en 1940.

Qu'en a-t-il été ailleurs?

A Bévillard (Jura bernois), les frères Romy, ceux de la première comme ceux de la seconde génération, outre leur travaux de forge au service de l'ensemble des activités agricoles, se sont fait une spécialité dans la taillanderie (Romy 1983). Jusqu'à l'arrivée sur scène, dans les années cinquante, des haches pressées industriellement et des tronçonneuses, leur production est réputée dans toute la région et même au-delà.

Les années trente sont celles durant lesquelles apparaissent les premiers moteurs électriques remplaçant l'entraînement par roue à aubes. Les frères Romy acquièrent même un marteau-pilon, plus puissant, plus précis et plus régulier que leur martinet, grâce à l'énergie fournie par un moteur électrique de 7 CV. Cette transformation a impliqué un investissement de 10 000 francs, une grosse somme pour l'époque (1933). Enfin, lors de la Deuxième Guerre mondiale, période marquée notamment par le rationnement du charbon et la mauvaise qualité de l'acier en circulation, ils se dotent d'une nouveauté, destinée à économiser le combustible: un four, capable de porter cinq à six ébauches de haches à 1 300 degrés Celsius.

208 Cf. M. Schenker (1984).

Des ruptures à visages multiples

Si les frères Romy de Bévillard, bien que répondant à la plupart des besoins de réparation de l'agriculture environnante, étaient déjà des artisans spécialisés (taillanderie), il est intéressant de noter que les artisanats dérivés de la forge soit ont disparu plus tôt que les forgerons, soit ont dû se reconverter précocement, à l'image de la forge Viotti de Vallorbe, étudiée par Hugger (1976)²⁰⁹ et filmée par le cinéaste Yersin, où l'on fabriquait régulièrement des clous et des chaînes jusque dans l'entre-deux guerres. Il n'est pas inintéressant de s'arrêter quelque peu sur les transformations de cette entreprise.

La clouterie-chaînerie était la vocation principale de l'atelier Viotti, d'abord préoccupé de chaudronnerie, au début du siècle, puis de fabrication de "potagers"²¹⁰ à bois, activité interrompue en raison de la meilleure productivité de la firme industrielle fribourgeoise Sarina, arrivée sur la scène dans les années trente. Jules Viotti²¹¹, né en 1902, n'exercera en fait le métier de cloutier-chaînier, non reconnu et pour lequel il n'existait pas d'apprentissage officiel, qu'une quinzaine d'années. Cinq à six forgerons de chaînes et quatre forgerons de clous composaient le petit atelier avant la Deuxième Guerre mondiale. En complément, la maison Viotti fabriquait des "fermentes" et diverses ferrures pour la construction et le bâtiment.

On apprend ainsi qu'un bon ouvrier pouvait forger quotidiennement 30 mètres de chaîne, de section de 6-7 mm, la moitié moins si la section était plus grosse. Jules Viotti vendait de préférence ses chaînes aux magasins. En effet, les paysans manquaient souvent de liquidités, tandis que lui, il devait payer ses ouvriers. On voit à travers cet exemple la difficulté qu'il pouvait y avoir, pour un artisan, à se reconverter dans la vente de détail pour les paysans. Aujourd'hui, les quincailliers, qui vendent de l'outillage et des matières premières liés à de nombreux corps de métier, ne se trouvent du reste que dans les centres de plus de 1 000 habitants et ne correspondent en aucun cas à la répartition, beaucoup plus dense et homogène, des artisans qui ont cessé leur activité. La quincaillerie représente en quelque sorte l'envers du décor analysé dans ce travail, à savoir la transformation de la forge rurale. Aujourd'hui, les 700 quincailliers suisses fournissent environ

209 Une grande partie du travail d'Hugger concerne l'histoire du ter jurassien et le développement des entreprises métallurgiques à Vallorbe du XVI^e siècle jusqu'à nos jours. Rappelons qu'avant que les outils étrangers, meilleur marché, ne viennent concurrencer la production locale, dans les années soixante-dix, Vallorbe était un haut lieu de la lime de précision.

210 Régionalisme désignant des fourneaux permettant de faire la cuisine.

211 Son père, qui avait appris la chaudronnerie, était originaire d'Italie et avait repris un petit atelier à Vallorbe en 1906.

12 000 emplois et réalisent un chiffre d'affaires annuel de 2 milliards de francs. L'assortiment d'une quincaillerie moyenne comprend quelque 80 000 articles²¹². Qu'il s'agisse de matériel professionnel ou domestique, il y a là un nouveau rapport à l'outillage et aux ustensiles.

En fait, la maison Viotti a fabriqué des chaînes jusqu'au début des années cinquante. Vers la fin, il s'agissait surtout de colliers pour attacher les vaches (chaînes en trois parties, avec boucle et arrêt), confectionnés à raison d'une douzaine par jour. Depuis lors, la concurrence des usines, qui avaient déjà à cette époque une productivité dix fois supérieure à l'artisanat Viotti, a amené la fin de cette fabrication. Il en est allé de même des clous, qui étaient jusque-là forgés en une chauffe sur une "clouière"²¹³, et qui s'utilisaient notamment dans la construction. Jusqu'à l'apparition des clous de fabrication industrielle, à la fin du XIX^{ème} siècle, les forgerons-maréchaux recherchaient les clous de qualité, dont ils aimaient souvent ouvrager la pointe eux-mêmes. Les derniers clous fabriqués ont été des clous pour tulles faitières, dans les années cinquante.

En fait, l'article d'Hugger comme le film de Yersin sont des documents de reconstitution historique. Avec le dernier représentant des artisans Viotti, Valentin, la petite usine a dû complètement se reconstruire dans la construction métallique, transformer²¹⁴ et rééquiper ses locaux (avec installation d'un moteur et électrification). Finalement, Valentin Viotti a acheté un terrain au nord de Vallorbe, où il a transporté toute son usine. Si, dans l'entre-deux guerres, le forge Viotti travaillait en partie pour l'agriculture et l'artisanat, très tôt les activités de serrurerie ont pris le dessus. On voit surtout que même à l'époque où la relation avec le monde rural existait encore, c'est-à-dire avant le début des années cinquante, l'artisan devait recourir à la vente en magasin au détriment de la vente directe. Il gagnait moins, car le quincaillier prenait sa part, mais il pouvait compter sur des rentrées d'argent plus régulières.

J'aurai à revenir sur les reconversions des artisans du fer. Avant d'aller plus loin dans le détail des itinéraires observés, il convient pourtant de prendre un peu de recul.

212 Chiffres fournis par Le Franc-Montagnard lors d'une réunion du Comité central de l'Association des quincailliers suisses à Delémont, au mois d'avril 1988.

213 Une "clouière", appelée aussi "cloutière", était une enclume sans cornes mais avec matrice spécialement prévue pour le forgeage des clous. Pour les gros clous, il fallait deux forgerons, l'un forgeant et l'autre frappant devant.

214 Il a fallu notamment trouver des locaux plus grands. Une entreprise de construction métallique moderne occupe nécessairement plus d'espace qu'un atelier de petite métallurgie traditionnelle.

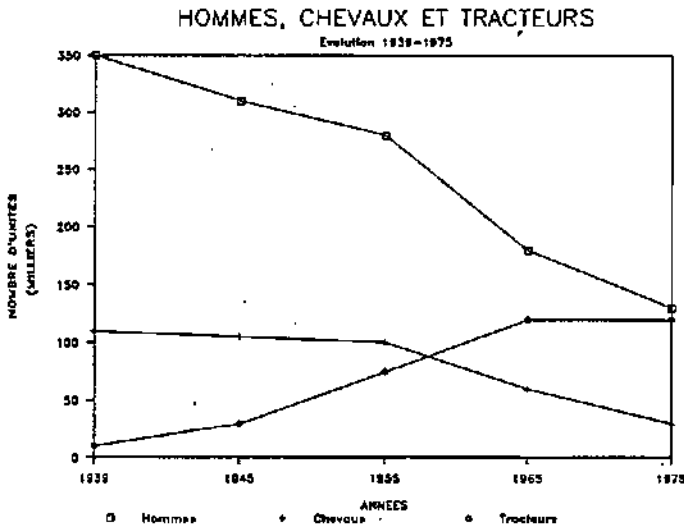
Séquence générale des phénomènes de changement technique

Même si les changements techniques ne se sont pas donnés de façon homogène dans toute la Suisse romande (les changements urbains précédant ceux du monde rural, ceux touchant l'agriculture de plaine survenant plus tôt qu'en région de montagne), il est en effet possible de tracer les contours d'une trajectoire générale. Dans les années vingt à quarante, on peut distinguer en gros les modifications techniques particulières, comme celles qui ont affecté les procédés de soudure (auxquelles la génération des forgerons comme Baertschi et Zoller s'est bien adaptée), des modifications techniques plus générales, comme l'introduction et l'essor des tracteurs, qui ont rendu inutiles la plupart des chevaux de trait, ou l'apparition des chars à pneus et finalement des chars métalliques qui, en même temps que la mécanisation et la motorisation croissantes des engins agricoles, ont obligé nombre de charrons et de forgerons à se reconverter. Dans ce processus, la Deuxième Guerre mondiale apparaît comme la prolongation d'une époque en voie d'achèvement ou, si l'on considère les menaces pesant sur la profession, comme un sursis. Le début des années cinquante est considéré comme un moment charnière, celui où tout a très vite basculé.

Notons que les divers travaux sur la forge de village en Suisse romande ne présentent aucune statistique permettant de se faire une idée plus précise de l'évolution de la situation. Elles existent pourtant et elles complètent assez bien l'image donnée par la littérature sur la forge.

La fig. 200 montre, de façon comparée et sur le plan suisse, l'évolution de la population occupée dans l'agriculture, du nombre de chevaux et du nombre de tracteurs. Ce que le graphique ne montre pas, c'est que le nombre de propriétaires de chevaux augmente jusqu'à la fin de la Deuxième Guerre mondiale. Les chevaux utilisés dans l'agriculture suivent également cette tendance: en 1905, ils sont, pour l'ensemble du pays: 85 027; en 1929, 120 745; en 1939, 126 646. Après la Seconde Guerre mondiale, le cheptel chevalin, agricole ou non, va baisser. L'armée n'est du reste pas étrangère au maintien d'un grand nombre de chevaux, alors même que l'agriculture n'en n'avait plus guère besoin, et ceci jusqu'en 1972, date de la dissolution de la cavalerie militaire.

Fig. 200. Evolution comparative du nombre de personnes, chevaux et tracteurs occupés dans l'agriculture entre 1939 et 1975. Tiré de Quantiar (1978: 94).



En 1939, l'Office fédéral de statistique publie une courte étude sur le problème. Celle-ci affirme que 74 961 exploitations agricoles disposent de 126 756 chevaux et de 3 126 ânes ou mulets. Les propriétaires n'ayant qu'un seul cheval sont majoritaires. Mais, comme pour les tracteurs plus tard, il semble qu'il y ait une taille minimale de l'exploitation pour entretenir et conserver un cheval. Les petites exploitations (en-dessous de 5 ha) n'en n'ont guère et la moitié seulement des exploitations de 5 à 10 ha en possèdent. En 1939, ces deux catégories d'exploitations forment le 80 % du total national. Le pourcentage de propriétaires de chevaux augmente donc avec la taille des surfaces. Pour labourer, par exemple, les petits agriculteurs doivent soit recourir à la traction des bovins (fréquente sur le Plateau suisse à cette époque), soit solliciter l'aide de tiers disposant de chevaux ou de tracteurs. Notons aussi que dans cette période de

transition, sur 8 081 exploitations possédant un tracteur²¹⁵, 3 046, soit le 37,7 %, emploient également un ou plusieurs chevaux. En revanche, comme le nombre des tracteurs est encore faible²¹⁶, ils sont utilisés pour toutes sortes de travaux, agricoles ou non, et constituent des objets de prestige (certains paysans vont même en tracteur à l'Eglise). Enfin, il n'y a pas encore de relation entre la présence ou non d'un tracteur et la taille de l'entreprise. La moitié des tracteurs sont aux mains d'exploitants ne possédant au mieux que 10 hectares.

L'appréciation de l'évolution statistique du cheptel chevalin et du "parc" des véhicules hippomobiles pose également quelques problèmes. Les chevaux que les forgerons devaient ferrer et les parties métalliques des véhicules qu'ils avaient à poser ou à réparer n'appartenaient pas tous au domaine agricole. D'une part, jusqu'à la fin de la Deuxième Guerre mondiale, les chevaux étaient très répandus en milieu urbain, et d'autre part, même dans les campagnes, les commerçants, les artisans et surtout les notables étaient susceptibles de disposer de chevaux et de véhicules hippomobiles "utilitaires". L'avènement des moyens de transport mus par le moteur à explosion a donc bouleversé la vie des forgerons de façon beaucoup plus ample que le simple avènement des tracteurs²¹⁷. Pour la période d'avant-guerre, l'équation "chevaux de trait = activité rurale" est incorrecte²¹⁸. La baisse du nombre de chevaux est à mettre en relation aussi bien avec l'augmentation des voitures et des camions, qu'avec celui des tracteurs. La fig. 201, qui montre cette expansion, complète donc la fig. 200.

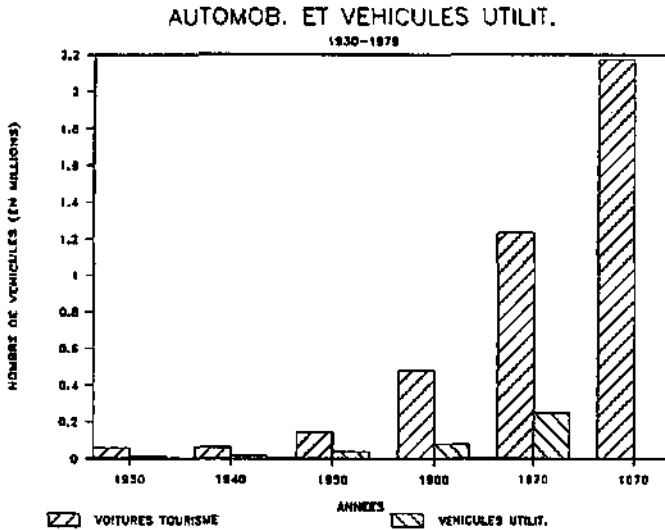
215 Notons que 2/5 de ces 8 081 tracteurs ne sont que des engins propulsés à l'aide de moteurs de voiture transformés.

216 En 1939, le canton de Vaud n'a que 720 tracteurs.

217 Le tracteur n'est pas le seul engin motorisé introduit dans les campagnes, bien entendu. Mais jusqu'à la fin de la Seconde Guerre mondiale, les moissonneuses-lieuses sont encore rares (à peine plus de 1 000 pour toute la Suisse) et seules les motofaucheuses et les installations de purinage commencent véritablement à se répandre.

218 Même après la Deuxième Guerre mondiale, la délimitation chevaux de trait/chevaux de monte reste toujours un peu délicate. Nombreux sont les agriculteurs, par exemple, qui conservent un cheval par amour pour leur bête, par nostalgie ou par fidélité à un corps militaire. Ainsi, en 1975, 19 638 chevaux étaient utilisés pour des travaux agricoles, tandis que 16 613 chevaux étaient utilisés pour le sport ou des travaux non agricoles, dont 10 684 dans des exploitations agricoles (non compris 7 756 poulains ou pouliches pas encore utilisés comme animaux de trait ou de selle).

Fig. 201. Evolution du nombre d'automobiles et de véhicules utilitaires en Suisse entre 1930 et 1979 (les véhicules utilitaires de 1979 manquent, car le recensement s'est fait à partir de catégories différentes). Tiré de l'Annuaire statistique de la Suisse 1980 (publication OFS). Bâle: Birkhäuser Verlag.



La période précédant la Deuxième Guerre mondiale est aussi celle de l'introduction du char à "roues pneumatiques", aux bandages²¹⁹ plus glissants que les cercles métalliques, mais détériorant moins le terrain. En 1939, 10 855 exploitations déclarent 13 033 chars à "roues pneumatiques". Cette diffusion a une répercussion sur l'artisanat du fer et une étude de l'Office fédéral des statistiques indique qu'entre 1910 et 1940, le charonnage proprement dite subit une forte régression, le pays ne comptant plus, en 1929, que 2 626 exploitations, employant 3 972 personnes. Les forgerons résisteront mieux au changement.

Lors de cette étape de substitution du cheval par l'engin motorisé ou moto-tracté et de la roue cerclée par le pneu, la plupart des forgerons ont essayé de faire face. Il

219 Rappelons que c'est le terme technique consacré pour désigner le revêtement de métal ou de caoutchouc qui entoure une roue en son pourtour.

faut dire que la transition a duré plus de trente ans et que les possibilités d'adaptation ont été finalement assez nombreuses.

Pour bien comprendre le phénomène de la reconversion technique des forgerons, il importe de prendre en compte, d'une part, la complexité des interrelations techniques et sociales qui les conditionnaient, et d'autre part, les paradoxes et les effets de seuils limitant les possibilités des artisans.

Abordons ces divers phénomènes à travers un cas concret. C'est ainsi que l'étude de la liaison fonctionnelle entre le forgeron et le charron a amené Martine Schenker (1984) à aborder le changement non seulement sur un plan socio-économique, mais également sur le plan de la dialectique des transformations techniques. L'évolution des transports agricoles fait ainsi l'objet d'une riche évocation, méritant d'être rapportée telle quelle. Elle met en scène le forgeron Francis Jaccard et le charron Adolphe Hodel, exerçant tout deux à Fiez, au nord-est d'Yverdon, au pied du Jura.

"Les premiers tracteurs sont arrivés à Fiez dans les années trente, mais ce n'est qu'après la guerre qu'ils ont réellement pris de l'importance. Il fallut alors modifier le char à pont, qui était monté sur des roues en bois cerclées de fer (...), car du fait de la vitesse à laquelle il devait rouler, la charge brinquebalait et le char était instable. On commença par scier les rayons et par leur adapter une jante métallique avec un pneumatique; mais en raison de la rotation trop rapide des roues, les moyeux en bois chauffaient, la graisse fondait, et parfois la roue se mettait à brûler. On remplaça donc toute la roue et on adapta à ces chars des roues et des essieux de voitures ou de jeeps. On obtenait ainsi un char à pont monté sur des roues à pneumatiques, qu'on appelait 'char à pneus'. Ce type de char a été remplacé il y a une dizaine d'années par des chars entièrement métalliques, qui peuvent transporter des charges de dix tonnes et plus.

La réparation, marginale jusque-là, devint la principale occupation. Il peut sembler étonnant de voir combien des agriculteurs modernes tiennent à conserver des chars à pont antiques et démodés, et sont prêts à dépenser plusieurs centaines, ou même plusieurs milliers de francs, pour les faire réparer. C'est que ces chars étaient construits à l'échelle humaine. On peut les manoeuvrer à la main et ils rendent encore de nombreux services là où les chars modernes sont surdimensionnés." (op. cit.: 94-95)

Côté forgeron, cette évolution a posé le problème de la mécanisation. Il n'est pas entièrement nouveau. Si nous revenons par exemple à Dardagny, dans la campagne genevoise, les machines agricoles réparées dans la région avant la

Deuxième Guerre mondiale sont connus (Crettaz 1977 et 1979-80). Certaines sont identiques à celles déjà relevées pour Baertsch²²⁰: l'arrache-pommes de terre, la charrue, le cultivateur, la faucheuse, la herse, la râteleuse, le semoir. D'autres sont propres à l'environnement de Zoller et à l'agriculture de la campagne genevoise de 1934, comme la machine à couper les betteraves et le monte-charge. Mais le tracteur va apporter un nouveau type de mécanisation: une mécanique toujours aussi robuste, mais plus complexe, plus précise. Au début, les tracteurs²²¹, qui servaient surtout pour les labours²²², avaient une mécanique et un moteur relativement faciles à réparer. Puis ce domaine est devenu trop complexe. Quelques-uns, comme Jaccard, à Fiez, se sont malgré tout bien adaptés à la mécanique des machines agricoles, apprises sur le tas, parfois prospectus à la main. Quant aux pneus et essieux pour les véhicules jusque-là hippomobles, ils provenaient, dans un premier temps, de vieilles voitures démontées; puis, dans un second temps, d'essieux spécialement conçus (la Deuxième Guerre mondiale servant ici, à nouveau, de charnière historique). La vente de pneus, du reste, est devenue une activité importante de certains forgerons. Ce fut le cas de Francis Jaccard. A côté de cela, il a continué à réparer les parties métalliques des anciens chars et, bien que le marché se soit saturé, il s'est fait "un peu l'intermédiaire pour la vente des chars métalliques" (Schenker 1984: 142). Parmi les autres sources de revenus et domaines de reconversion, mentionnons: la ferronnerie d'art, la serrurerie, le montage-appareillage (consistant par exemple à installer la tuyauterie d'une nouvelle machine à traire), la réparation de l'outillage et des machines agricoles.

Pour en revenir à la pose des cercles de roue, un aspect socio-technique mérite d'être relevé. Poser des cercles en fer sur les jantes en bois exigeait passablement de chaleur, donc de combustible. Aussi le forgeron essayait-il de grouper les chauffés. A Fiez, Jaccard père et fils pouvaient poser jusqu'à vingt cercles en un après-midi. Cette activité importante et planifiée a disparu très rapidement lors de l'introduction des pneus, dans l'après-guerre. Avec la diminution du nombre de cercles à poser, il ne fut plus possible de rationaliser cette opération; elle devint plus coûteuse et, donc, encore moins compétitive par rapport à la pose des pneus (qui avait, de surcroît, des avantages techniques). Le dernier char à pont et le dernier camion entièrement neufs, avec roues en bois, fabriqués par les forgerons et le charron de Fiez, datent de 1954.

220 La terminologie n'est pas toujours la même.

221 A Fiez, par exemple, avant la Deuxième Guerre mondiale, il n'y en avait que deux; après, ce chiffre a rapidement augmenté.

222 On les utilisait pour tirer une charrue traditionnelle, qui devait toujours être dirigée manuellement.

Une adaptation problématique

"A la campagne, le forgeron a pu garder une partie de son travail, car de nos jours encore, les socs de charrue et les outils s'usent et doivent être rechaussés et acérés. Mais à part ces travaux qui sont vraiment du métier, le maréchal-forgeron s'est mis depuis longtemps à réparer les différentes machines agricoles que les paysans lui amènent. De cette manière, il devient de plus en plus mécanicien. Il est facile de prévoir qu'avec l'introduction croissante du moteur à essence et de l'automobile dans l'agriculture, le forgeron devra de plus en plus s'occuper de ces engins et qu'il se transformera peu à peu en mécanicien d'auto qui, bon gré mal gré, exécutera aussi les quelques travaux de forgeron qu'on lui demandera. A ce moment-là, nous n'aurons plus filiation ou évolution du métier, mais passage d'un métier à un autre."(Egloff 1950: 33)

Dés avant la Deuxième Guerre mondiale, se profile pour l'artisan la nécessité d'envisager un recyclage dans le domaine des véhicules motorisés, utilitaires ou non. A Dardagny, Zoller se lancera timidement dans cette voie, réparant quelques parties et moteurs de tracteurs, de camionnettes, mais il n'ira pas jusqu'à se faire garagiste et bien vite il décidera de se limiter aux travaux classiques, propres au métier qu'il avait appris. Deux exceptions pourtant: à l'instar de Baertschi, Jaccard et bien d'autres, il changera les pneus des véhicules hippomobiles qui en sont pourvus et installera des essieux complets pour ceux qui n'en ont pas encore.

Dans cette dynamique, un facteur n'est pas à négliger: l'âge des artisans. L'âge signifie une insertion temporelle complètement distincte dans le monde en transformation de ces soixante dernières années. Ainsi, alors que Baertschi est né en 1901, Zoller, le maréchal-forgeron observé par Crettaz, est de 1903. Ils sont donc de la même génération, tout comme Hodel, le charron placide observé par Martine Schenker à Fiez. Ils font partie de ces gens de métier qui n'ont jamais connu les vacances²²³. Jaccard, le forgeron-maréchal du même village qu'Hodel, a eu une existence basée sur les mêmes valeurs et les mêmes contraintes, mais il est plus jeune et il a notamment mieux négocié le passage au tracteur et à l'automobile. Bien davantage, ce forgeron remuant est déjà de ceux pour qui l'automobile a été un défi. De façon générale, il a effectué, tant dans l'atelier que dans la mise en œuvre des savoir-faire, des transformations techniques que son père, avec lequel il a collaboré jusqu'au début des années cinquante, n'a jamais

223 Curieusement, le charron, qui appartient à une corporation qui, très tôt, a connu défections et reconversions, a plutôt bénéficié du vide laissé par les confrères voisins qui quittaient la profession.

voulu accepter. Un petit nombre de forgerons de sa génération sont même allés plus loin, à l'instar de Berset, dernier représentant d'une dynastie de forgerons établis à Matran (près de Fribourg). Non seulement ils ont fait des efforts d'adaptation continus, mais, de surcroît, ils se sont battus pour faire évoluer le métier et faire adopter, dans la formation comme aux examens, les nouvelles techniques jugées indispensables à la survie de la profession (Flechtner 1984).

Un seuil paradoxal

A plusieurs reprises, nous avons pu voir que la Deuxième Guerre mondiale constituait, tant dans le discours des forgerons que dans l'analyse des différents auteurs qui traitaient du sujet, une période charnière. La guerre de 39-45 est une référence temporelle importante, elle semble séparer très nettement un "avant" d'un "après" la guerre. En fait, penser que les choses ont changé pendant ou à cause de la guerre est une simplification. La Deuxième Guerre mondiale se révèle être une époque paradoxale. Les modes de faire artisanaux connaissent en effet un regain de succès important. Les chevaux et les chars sont plus indispensables que jamais. Le vitalité du monde rural revêt une importance décisive pour la survie du pays. La rentabilisation systématique de la surface cultivable du pays (directive du Plan Wahlen) et l'ingéniosité artisanale font office de loi. Les matériaux sont chers, rares et pas toujours de bonne qualité. Le combustible fait souvent défaut. Il faut donc se débrouiller, être autonome.

Quel que soit le degré de réalité de ce leitmotiv, il a un effet d'entraînement considérable sur les modes de vie, tant en ville qu'à la campagne. En même temps, sous la pression des événements et des besoins liés à l'économie de guerre, des techniques nouvelles mais déjà expérimentées se répandent, alors que diverses innovations techniques apparues dans l'entre-deux guerres sont mises à l'essai. Faut-il en conséquence s'étonner que ce soit précisément durant cette phase délicate de la vie agricole helvétique qu'ont été essayés de nombreux engins de travail du sol et qu'une nouvelle sensibilité rurale et artisanale à l'égard des dispositifs mécanisés se met en place? L'ordre mécanique et motorisé émerge au moment où, pour des raisons conjoncturelles, l'ordre hippomobile et manuel est à son apogée. Les années qui suivent la guerre prolongent encore quelque peu cet état paradoxal. Les années cinquante veulent sauter le verrou constitué durant la guerre par la retenue du marché et la rareté des ressources. Le boom technologique et économique est rapidement spectaculaire.

Pour illustrer cette évolution par un exemple concret, revenons à Fiez, à la forge Jaccard. La pression du changement technique et de la dégradation du milieu rural traditionnel dans les années cinquante a tout bouleversé. Lorsque le père meurt, la forge vit encore en bonne partie du ferrage des chevaux et de la ferronnerie de char, mais selon Francis Jaccard: "Ça a tourné en cinq ans; les chevaux ont disparu et on a eu de plus en plus de mécanique à faire" (Schenker 1984; 127).

Raréfaction des artisans

Egloff (1950), qui a enquêté dans les milieux ruraux et artisanaux de la fin des années quarante, sent que quelque chose de profond est en train de se passer et il suggère un moyen de suivre le développement du phénomène (op. cit.: 248-251). Il attache en effet une attention particulière à la densité des artisans. Il postule que l'évolution de la répartition des artisans d'un métier donné, pour une unité spatiale donnée, traduit la transformation du métier et de son environnement. Ce problème de la densité géographique des artisans, déjà abordé à plusieurs reprises dans le présent travail, est par ailleurs lié à celui des reconversions et des passages d'un métier condamné à un autre plus dynamique. Ainsi, selon Egloff, les charrons, qui apparaissent dans les vallées transversales du Valais dans les années 1850-60, avec l'apparition des routes carrossables, ont de la peine à se faire charpentiers si les circonstances l'exigent. L'inverse est également vrai. Les premiers travaillent le bois selon une logique des lignes courbes, tandis que les seconds ont l'habitude des lignes droites. L'outillage, le mode de faire et l'état d'esprit qui découlent de cette différence suffisent à rendre le passage de l'un à l'autre problématique.

Egloff fait aussi une distinction très nette entre la plaine et la montagne. Selon lui, l'économie en basse altitude n'est pas géographiquement cloisonnée. Ainsi, l'artisanat de plaine a une densité différentielle et adaptative: si on ne trouve pas de cordonnier dans un village, il y en aura peut-être un dans le village suivant ou alors dans le petit centre urbain tout proche. L'autonomie technique de la paysannerie est donc moins grande en plaine. L'auteur tire de ce constat une théorie sur le passage de la paysannerie à l'artisanat par l'intermédiaire du paysan-artisan. Chez les maréchaux-forgerons, il avoue cependant n'avoir jamais rencontré de cas de paysan-forgeron (même si beaucoup de forgerons s'adonnent à certaines activités agricoles).

L'hypothèse d'Egloff sur la perte de densité et d'homogénéité dans la répartition géographique des artisans correspond à tout ce que nous avons pu voir jusqu'à présent. Ajoutons encore que la construction métallique, qui englobe non

seulement des activités autrefois dévolues aux forgerons, mais encore des matériaux et des modes de construire jusque-là associés à d'autres corps de métier. Implique une concentration de capital et d'équipements plus grande que dans une forge traditionnelle. Il en va de même pour le commerce de détail, qui concerne surtout le quincaillier.

Une époque nouvelle, différente

Revenons à Francis Jaccard, qui exerce à Fiez. Il avait une "clientèle" de 60-80 chevaux²²⁴ et soudainement, au début des années cinquante, les chevaux de trait disparaissent. Il lui restait la possibilité de poursuivre le ferrage avec les chevaux de selle. Mais la clientèle ne lui plaisait guère. Paradoxalement, Il a donc décidé de renoncer à la dimension de son art qu'il préférait. Écoutons le forgeron de Fiez:

"Ça fait une dizaine d'années que j'ai arrêté, parce que pour finir ça n'allait plus. Tous les chevaux de trait ont disparu, et il restait plus que des chevaux de selle. Alors moi, je voulais quand même pas ferrer les chevaux de ces gaillards pour qu'ils puissent aller se promener à coco! Et ils arrivaient là, ils savaient même pas tenir les pieds; on voyait un pays du diable pour ferrer! Et puis c'est des mauvais clients. Ils veulent avoir des chevaux, mais il faut pas que ça leur coûte! Alors un coup, ça a fini à l'office des poursuites, et là j'ai dit: 'C'est fini, c'est terminé.'" (Schenker 1984: 128)

La nouvelle clientèle ne passe pas l'examen. On peut deviner quel changement l'acceptation de cette nouvelle possibilité commerciale aurait signifié dans les rapports aux clients, c'est-à-dire aussi dans la vision du monde et le sens de l'existence du forgeron, si l'on songe que jusque-là il pouvait identifier instantanément le client, le cheval et bien sûr le pied correspondant à chacun des tiers qu'il avait posés²²⁵.

Zoom d'arrière en avant

Grâce au récit du forgeron Brauen, des Geneveys-sur-Coffrane dans le canton de Neuchâtel, il est possible de reparcourir à vitesse accélérée la quasi totalité du processus de changement décrit jusqu'ici. Brauen fils participe à la rédaction d'un

²²⁴ Trois à quatre petits paysans avaient même des vaches à ferrer et il se souvient d'un boeuf dont il fallait ferrer les quatre ongles extérieurs (chose rare, car le plus souvent on se contentait d'en ferrer deux).

²²⁵ Il a même réussi à le faire vingt ans après (Schenker op. cit.: 129-130).

petit mémoire (Brauen 1982-83) et d'un film sur la forge familiale, réalisé à ses frais. Plus récemment, (cf. Evard et alii 1982), il collabore avec l'École normale de Neuchâtel à l'élaboration d'un guide pédagogique sur la forge de village. Il n'est donc pas un forgeron ordinaire. Notons aussi qu'il donne des cours à l'École technique professionnelle et qu'il a lui-même vécu les transformations auxquelles il fait allusion dans son film et dans ses écrits (à l'époque où il collaborait avec son père). Pour Brauen fils, le changement technique s'est en effet traduit de façon très concrète: bien qu'ayant effectué une formation de maréchal-forgeron, il doit se reconverter dans la serrurerie. Mais laissons-le relater la mutation des années cinquante-soixante.

"En 1952, le jeune apprenti tire le soufflet qui active le foyer, le père, d'un geste sûr, remet le charbon en bon ordre, avec son tisonnier. Un grand travail est à accomplir: racierer les couteaux d'une charrue. Travail de saison, les labours sont maintenant achevés, en attendant le prochain printemps. La terre légèrement sableuse, par endroit, use beaucoup les pièces tranchantes de la charrue à brabant que deux ou trois chevaux tirent péniblement. La rasette trace le chemin, le couteau prépare le sillon qui sera retourné par le versoir protégé des socs. En cette fin d'après-midi, l'enclume résonne clairement au rythme du marteau et de la masse. Le couteau s'allonge péniblement, il est lourd et sa composante de carbone le rend encore plus dur à l'allongement, mais on pourra tremper la pièce après affûtage." (Brauen 1982-83: 4)

"La lieuse a besoin d'une révision de son noueur et les toiles doivent être retendues. L'année a été bonne pour les céréales, le semoir, les différentes hersees se sont usées, comme toute la panoplie des machines de fenaison: le réteau, la tourneuse et la faucheuse, avec sa barre de coupe sur le côté, qu'il faut réviser en remplaçant les plaques d'usure. Les derniers modèles ont un moteur auxiliaire pour diminuer l'effort de traction; le progrès est amorcé." (Brauen *op. cit.*: 10)

"C'est dans cette décennie 50-60 que nous avons fabriqué le dernier char en bois. C'était un grand travail exécuté sans plan, construit avec l'expérience. C'était le plat de résistance pour les mois de neige. Au Val-de-Ruz, il n'existait déjà plus de charron professionnel (...), ce qui n'était pas simple pour les transports. (...) Après avoir reçu du charron le corps en bois, nous devions renforcer toutes les pièces par un fer forgé ajusté, souvent plaqué à chaud pour qu'il prenne sa place. Le train avant, le train arrière, la longe et les deux mécaniques que nous fabriquions de A à Z, une flèche, et déjà un fléchon pour le tracteur (il fallait prévoir les deux attelages) et pour terminer le pont de char, les échelottes et le tour, tout cela nous occasionnait des travaux de préparation. L'essieu, les jantes et les pneus étaient achetés en fabrique.

Dans les années suivantes, nous continuons de transformer ou d'améliorer les chars les plus solides. La construction en bois avait laissé la place aux chars métalliques puis aux remorques. Les roues à cercle devenaient rares, les seuls chars munis de cales-ci étaient employés aux foins et aux moissons. La réparation n'était plus valable, on transformait et on posait des pneus." (Brauen op. cit.: 14, 16).

La dernier renseignement d'intérêt que nous apporte l'auteur concerne la transformation des attitudes envers le forgeron dans le contexte contemporain d'urbanisation de la campagne, où l'artisan peut s'avérer indispensable, pour peu qu'il ne travaille pas sous les fenêtres des nouveaux habitants ("ça fait désordre", suggère-t-il):

"Une nouvelle vie s'installait. Le forgeron incommodait la circulation avec ses travaux d'été sur la route. Son tas de fer et pièces usagées mal entassées, pour certains, dépareillaient avec les façades rinnovées des immeubles voisins." (Brauen op. cit.: 26)

TRANSFORMATIONS DE LA VIE RURALE ET DE LA FONCTION DE LA FORGE

Dans la lère partie, on a pu voir comment en un siècle et demi le canton de Vaud s'était urbanisé. Il faut entendre par là le fait du fait de l'exode rural et de l'immigration étrangère préférentielle dans les villes, la partie de la population vivant dans des agglomérations à caractère urbain est progressivement devenue majoritaire. Selon les seuils retenus pour définir ce qu'est une agglomération de type urbain (1 000, 2 000 habitants, par exemple), la proportion varie. Mais ces chiffres ne recouvrent de toute manière pas la totalité du problème. L'urbanisation de la campagne signifie également que peu à peu le caractère urbain des agglomérations urbaines s'est encore accru; que les zones sans agglomérations urbaines se sont vues, dès les années soixante, colonisées par une population au mode de vie urbain et travaillant le plus souvent en ville, et que même les artisans ruraux et les paysans ont largement adopté des traits de comportement et des valeurs jusque-là caractéristiques du milieu urbain. La distinction ville/campagne est devenue relative. Il est évident que les banlieues des grandes agglomérations se sont urbanisées plus tôt, plus vite et plus profondément que des régions comme le Nord-Vaudois par exemple. Mais l'hypothèse qui prévaut aujourd'hui est qu'à un degré ou à un autre, toutes les régions sont touchées par ce phénomène.

Cette pénétration inexorable de la logique urbaine dans les campagnes se traduit naturellement dans l'évolution de la forge de village. Il faudra préciser ce qu'il y a lieu d'entendre par là. Mais certains processus peuvent être suivis à la trace simplement en lisant la littérature sur la forge.

Les premiers travaux qui nous intéressent sont ceux où l'on peut repérer une transformation précoce de l'artisanat, en raison de la proximité d'une grande agglomération. A ce titre, le travail de Crettaz (1979-80) est des plus intéressants. Mais pour juger du changement d'une situation il faut un point de repère plus ancien. Celui-ci nous est, dans une certaine mesure, fourni par la compilation et l'analyse de deux siècles de petites annonces publiées dans le principal des quotidiens vaudois (La Feuille d'Avis de Lausanne, aujourd'hui 24 Heures), effectuées par Pelet (1962). La démarche de ce dernier est essentiellement historique, mais on y trouve traités plusieurs des problèmes qui nous occupent ici, notamment: la forge dans les rapports ville-campagne, la différence entre

forgerons urbains et ruraux et celle entre forgerons et serruriers, avant l'avènement du moteur à explosion.

"Le maréchal-ferrant travaille en ville autant qu'à la campagne. Il s'occupe souvent de charronnage, spécialement dans les localités de la Côte. Il tient lieu parfois de vétérinaire. Il s'installe à la sortie de la ville, sinon dans le voisinage des voituriers ou des hôtelleries. Une forge mise en vente en 1832 à la rue de l'Alc convient tout particulièrement à un maréchal parce qu'elle bénéficie de la proximité de trois auberges. Le maréchal-ferrant de village est moins étroitement spécialisé. Celui de Biéty-Magnoux cherche un ouvrier qui soit simultanément bon ferrant et tallandier. A Crans, Gédéon Levral, 'artiste maréchal', qui dispose d'un martinet, construit des herbes, des extirpateurs à cinq, six ou neuf socs; il expose des 'charrues belges' à la foire de Morges, à 56 francs!" (Pelet op. cit.: 144)

L'allusion à la polyvalence du forgeron rural est à mettre en parallèle avec ce que Crettaz a pu constater à Dardagny, canton de Genève (1979-80), avec ce que J'ai dit de Baertschi et avec ce que Jaccard, de Fiez, dans le canton de Vaud, dit des forgerons de village de la première moitié du XXème siècle:

"Je fais aussi de la serrurerie, du fer forgé. A l'époque, tous les maréchaux en faisaient un peu; il n'y avait pas tellement de serruriers, en ville peut-être." (Schenker 1984: 142)

L'avènement de la serrurerie moderne est également un phénomène intéressant.

Pelet (1962: 147) nous apprend en effet que dans la première moitié du XIXème siècle, les serruriers étaient des artisans accomplissant une très grande diversité de transformations et de réparations²²⁶, et étaient déjà considérés comme de véritables gens à tout faire du métal (seuls le ferrage des chevaux et le charronnage de char sortaient de leurs attributions). Ainsi, sur le plan de la terminologie et des compétences, la ville, où ces deux aspects se départagent clairement (la serrurerie d'un côté et le ferrage des chevaux et la ferronnerie de char de l'autre), s'oppose à la campagne, où les genres sont beaucoup plus mélangés. Jusqu'en 1950, rien ne va fondamentalement changer, si ce n'est la disparition, dès les années trente, des forgerons-maréchaux en milieu urbain.

Crettaz nous permet d'y voir encore un peu plus clair grâce à son approche de la forge dans la ville de Genève et la région genevoise.

²²⁶ La liste est longue et fastidieuse: pour les détails, cf. Pelet (1962: 147). Enfin, les cloutiers, bien qu'encore nombreux à cette époque, exercent un métier en proie à une concurrence très vive. Sous l'effet de la fabrication industrielle des clous, cette profession disparaîtra complètement au XXème siècle, comme nous l'avons vu avec la forge Viotti de Vallorbe.

En 1851, la ville de Genève comptait 16 maréchaux (dont 6 au nom à consonnance suisse alémanique); en 1900, 26 forgerons-maréchaux (le nom change- (dont 7 au nom à consonnance suisse alémanique); en 1950, plus que 4 forgerons-maréchaux (dont 2 au nom à consonnance suisse alémanique²²⁷). En milieu urbain, le tournant de l'évolution de la forge est plus difficile à déterminer. Au début du siècle, les maréchaux sont déjà regroupés avec les forgerons, comme à la campagne; leur nombre, pour un temps, augmente légèrement. Mais dès l'apparition en masse des automobiles et des véhicules utilitaires motorisés, dans les années 1930, la diminution des effectifs a été régulière, à peine treinée par la Deuxième Guerre mondiale.

Pour comprendre en quoi la situation de Zoller est étroitement liée au contexte genevois, où la grande ville toute proche joue un rôle important, il n'est pas intéressant de procéder à une petite comparaison entre le maréchal-forgeron de Dardagny et Baertschi de Baulmes.

Ils n'ont en fait en commun que leur âge (à deux ans près). Baertschi est né à Baulmes en 1901, Zoller en Suisse allemande en 1903. Baertschi a hérité la forge d'En Bas à Baulmes, de son père, en 1922; Zoller est entré dans celle de Dardagny comme ouvrier en 1928, et ce n'est qu'en 1932 (au même temps qu'il épousait sa femme), qu'il a pu la reprendre, comme locataire et enfin, en 1948, comme propriétaire. Comme Zoller était pauvre, chacune de ces étapes a été un cap difficile à franchir. Paradoxalement, pourtant, l'intégration dans le village a peut-être mieux réussi à Zoller qu'à Baertschi (qui est né et a toujours vécu à Baulmes, il vaut la peine de le répéter), dans la mesure non seulement où il était plus volubile et sociable, mais où la paysannerie de Dardagny devenait au fil des années plus clairsemée, et donc moins à même d'imposer sa loi que les vieilles familles de propriétaires fonciers de Baulmes ne pouvaient le faire vis-à-vis de Baertschi.

En fait, la situation géographique a joué un grand rôle: Dardagny est près de la frontière française, mais sans être loin de Genève. Village viticole, proche d'un grand centre urbain, Dardagny a beaucoup plus rapidement que Baulmes subi les effets de la transformation du monde rural et de la société. Zoller a ferré sa

227 On constate aussi, à Genève comme dans tous les cantons suisses romands, la présence de nombreux forgerons d'origine suisse alémanique. Certains, comme Zoller, se sont établis récemment; d'autres appartiennent à des dynasties de forgerons opérant depuis plusieurs générations, voire depuis plusieurs siècles, en Suisse romande. Egloff (1950), comme déjà Pelet dans la première partie, mentionne en effet une émigration d'artisans suisses allemands remontant pour le moins au XV^{ème} siècle (cf. aussi la situation des forgerons d'origine suisse alémanique à la fin du XVIII^{ème} siècle chez Pelet 1983: 380-381).

deuxième paire de boeufs bien avant la guerre²²⁸ et son dernier cheval de trait en 1965. Cette dégradation plus rapide d'un marché, dominé jusque-là à 50 % par le ferrage des chevaux²²⁹, est liée à une intervention du machinisme agricole et à une influence urbaine précoces. Elle a été quelque peu compensée par la diversité des travaux et notamment par les possibilités qu'a offertes le développement de la vigne -ce que n'a guère connu Baertschi- et de l'automobile. Zoller vivra en partie, mais de nombreuses années, d'un kiosque et d'une pompe à essence. La serrurerie et la ferronnerie, enfin, auxquelles Baertschi n'a que superficiellement touché²³⁰, ont également joué un rôle intéressant à Dardagny, notamment les dernières années.

Le machinisme et le rétrécissement de la clientèle des forgerons ne sont pourtant pas les seuls indicateurs de la transformation du milieu rural.

Un des domaines où l'urbain a certainement joué un rôle important dans la restructuration du travail des forgerons ruraux est celui du ferrage, c'est-à-dire, pour quelques-uns, le passage du ferrage des chevaux de trait à ceux de monte et pour les autres, précisément, l'impossibilité d'accomplir ce saut.

On retrouve dans cette question, à nouveau, des disparités géographiques intéressantes. Crettaz consacre une attention particulière au changement tel qu'il est survenu à Dardagny, avec l'essor des manèges et du cheval comme animal de loisir. Dans la campagne genevoise, le passage du cheval de trait au cheval de selle s'est fait de façon beaucoup plus précoce qu'à Baulmes. De plus en plus, le forgeron devait se déplacer avec une forge portative pour ferrer au domicile même de ses clients. Il lui a fallu également modifier ses techniques de ferrage²³¹. Mais surtout, il a dû accepter des rapports nouveaux avec la clientèle, parfois peu respectueuse de son travail.

228 Il s'agissait de boeufs français, "dressés", souligne Zoller. Une modification des dispositions douanières a empêché le poursuite de cette importation et, plus tôt qu'ailleurs sur le Plateau suisse, a éliminé ces animaux des travaux des champs.

229 Cette proportion -Zoller ferrait quelque six chevaux par jour (dix lorsque l'ouvrier était encore là)- équivaut aux chiffres fournis par Baertschi (sarrant jusqu'à huit chevaux par jour à lui tout seul). Sur l'ensemble de l'année, la proportion des travaux de ferrage par rapport à la totalité de ses activités est légèrement plus élevée que ce que connaissait Baertschi à Baulmes, probablement en raison de la meilleure essise de l'agriculture baulméroise par rapport à celle de Dardagny (parc de chars et de machines agricoles plus vaste, importante activité d'abatage et de travail du bois, notamment).

230 Dans les travaux classés sous "divers" par Zoller, on trouve des signes intéressants de "modernité", comme la réparation, en 1934, d'une trotinette.

231 Le cheval de selle tend aussi à être plus nerveux. Il a de toutes façons des sabots plus délicats, aux parois plus fines que le cheval de trait. C'est la raison pour laquelle, même si le résultat est moins solide, il faut souvent ferrer les chevaux de selle à froid.

De toutes les différences existant entre les deux types de ferrage, en effet, celle qui oppose la clientèle traditionnelle du forgeron, qui lui faisait entièrement confiance, et les citadins ayant recours à lui pour ferrer leurs chevaux de selle est pour Zoller la plus marquante et, pour nous, une des plus significatives du changement de société dans lequel se trouve pris le forgeron. Le forgeron de Dardagny rejoint en cela Jaccard, de Fiez, et son attitude de rejet face aux nouveaux clients que représentent les propriétaires de chevaux de selle²³².

En résumé, la forge a participé, à sa manière, à la transformation de la campagne. L'influence des modes de vie propres à l'urbain se sont peu à peu fait sentir. Bien sûr, ce changement n'a pas eu lieu de façon homogène dans toute la Suisse romande: les villes ont naturellement connu des modifications précoces, les campagnes situées près des villes (comme Dardagny) ont changé plus vite que les autres et les cantons catholiques ont vécu ce processus avec quelques années de retard.

²³² Zoller raconte qu'il a été blessé une fois par un cheval de selle, qu'il en saignait et que la propriétaire a manifesté un grand soulagement lorsqu'elle s'est aperçue que c'était lui, Zoller, et non le cheval, qui saignait (Crettaz 1977: 69). Comme Jaccard à Fiez, Zoller sent une rupture. "Pourquoi ce clou-là, il est pas exactement à la hauteur des autres?", ironise-t-il (op. cit.: 69).

LE FORGERON ET LES AUTRES

De par sa fonction, le forgeron est au cœur de nombreuses interrelations. Cette vie sociale commence dans l'atelier familial, se poursuit dans les périples formateurs qu'accomplit l'artisan pour parfaire son savoir. Elle prend son assise dans les rapports qu'il noue avec la paysannerie environnante lorsqu'il s'établit. Le forgeron doit aussi développer un mode efficace de collaboration avec les autres artisans et notamment avec le charron. Il entretient avec ses confrères des relations diverses: proches ou conflictuelles avec les forgerons des environs, informatives avec ceux qu'il rencontre lors des réunions de l'association professionnelle régionale. Il peut également obtenir de l'information sur l'évolution du métier par le truchement des représentants en outillage et en matières premières qu'il reçoit²³³ et par le bulletin de l'organe fédéral national des forgerons et charrons. Tous ces liens sont indispensables à l'existence de la forge à long terme. Ils sont parfois harmonieux, parfois tendus, presque toujours concurrentiels.

Cette expérience culturelle, Auguste Zoller l'a vécue de façon très concrète (Crettaz 1977, 1979-1980). A l'instar de beaucoup, il est venu de Suisse allemande et a décidé de parcourir le pays pour se former. Avant d'arriver à Dardagny, il a fait ce qui s'appelait un Tour de Suisse, c'est-à-dire un périple à travers le pays, en vue d'apprendre le métier. Il s'agit d'une imitation du Tour de France et du Tour d'Allemagne, tel que l'accomplissaient les compagnons dans ces deux pays, mais sans l'aspect initiatique, rituel et organisé propre aux organisations compagnonniques qu'on y connaît. Comme le dit Zoller, c'était une mode, rendue possible par la vigueur des traditions associatives subsistant en Suisse allemande. Zoller a fait son apprentissage à Rorschach, puis a trouvé du travail à Rheinfelden, Bâle, Lengnau, Romont et finalement Dardagny, en pays genevois. Il voulait aller en Suisse romande depuis plusieurs années et lorsqu'il était à Lengnau, près de Bienna, il en a passablement discuté avec des amis et collègues. La plupart ont cherché à le décourager, surtout ceux qui, pour un temps, avaient tenté l'expérience. L'un d'eux lui dit:

"Ecoute Auguste, moi aussi j'ai été en Suisse romande. J'ai fait trois mois. J'en avais assez après, hain! Ça me plaisait pas en Suisse

233 Cf. pour cela Brauen (1982-83).

romande. C'est pas la même mentalité qu'en Suisse allemande." (Crettaz 1977: 15)

Etant donné le nombre de forgerons d'origine suisse allemande opérant en Suisse romande, cette barrière culturelle représentait pourtant, depuis longtemps, un facteur beaucoup moins important que les dimensions économiques et le désir de perfectionnement dans la mobilité artisanale.

Si les voyages ont toujours quelque chose de formateur, Martine Schenker (1984) relève toutefois, dans cette propension qu'ont les artisans à se déplacer, une dimension problématique. Elle soulève en effet la question des difficultés de collaboration existant à l'intérieur de la forge entre les patrons et les "trimardeurs", c'est-à-dire ceux des ouvriers itinérants qui restaient le moins longtemps et à qui l'instabilité d'humeur servait de moteur dans leur formation professionnelle itinérante²³⁴.

L'armée suisse représente également un facteur d'enrichissement professionnel important. Ceux qui, à l'instar de Zoller, ont eu l'occasion de faire durant leur école de recrue une formation de maréchal militaire (à Thoune), apprentissage considéré comme beaucoup plus difficile que celui effectué dans le civil, en tiraient une fierté non déguisée. C'était et c'est encore une référence. L'armée suisse, pour la grande majorité des forgerons, a également favorisé les contacts interculturels. Eglolf (1950: 23) signale en effet que si l'armée regroupe les paysans sur une base régionale, elle réunit les artisans qui lui sont utiles, comme les maréchaux-forgerons, par corps de métier, loin de toute considération régionale, offrant à ces soldats l'occasion de maintenir des liens privilégiés avec d'autres forgerons un peu partout en Suisse.

On voit donc que le forgeron n'est pas un artisan solitaire. Il ne devient un artisan reconnu et à même de gagner son pain qu'en nouant de nombreux contacts. Certains de ces liens peuvent s'avérer très problématiques et loin de l'image idyllique propagée par l'imagerie néo-rurale. Martine Schenker (1984) fait notamment part des rapports difficiles qu'entretenait le forgeron Francis Jaccard avec son père, qui lui avait transmis le métier, et avec lequel il devait collaborer quotidiennement.

Jaccard père était légèrement plus âgé que Baertschi (qui, né en 1901, nous sert à nouveau de référence), Jaccard fils passablement plus jeune. Le père et le fils ont

234 L'auteur, bien entendu, reproduit fidèlement le discours du forgeron. Il convient cependant d'éviter de confondre les "trimardeurs" de Jaccard, ouvriers de quelques jours, très mobiles et peu fiables, et les ouvriers, tels Zoller qui, à leur manière, imitent les Compagnons du Tour de France, lesquels partaient "sur le trimard", selon l'expression figurant dans Febvre (1935: 39) et restaient souvent en place une année (Crettaz 1977: 123), à des fins de perfectionnement.

dû collaborer durant la période charnière du changement technique, économique et social qui a affecté la forge de village et la ruralité dans son ensemble. Les années 1935 à 1955 constituant une époque où, par certains côtés, on peut estimer que rien ne change (la guerre apporte du reste l'impression d'un sursis); mais en même temps apparaissent des signes indéniables de transformation, des techniques nouvelles surgissent et le contexte agricole se modifie malgré tout progressivement. Le point de vue de Jaccard père et celui de Jaccard fils sur la question divergent²³⁵. Il est vrai que l'analyse de la situation n'est pas simple. Ce problème de l'évaluation du changement et de la stratégie à adapter par l'artisan sera repris dans les derniers chapitres.

Le père et le fils s'associent en 1944 et leur collaboration durera jusqu'en 1952, année qui voit le père succomber, à l'âge de 61 ans, aux émanations toxiques d'une fosse à purin. Dès lors de l'apprentissage, qu'il entreprend avec son père à l'âge de seize ans (muni d'un contrat en bonne et due forme), Francis Jaccard doit affronter un maître dur, pressé et peu pédagogue²³⁶. Il passe ses examens de fin d'apprentissage en 1929, avec l'impression de ne pas avoir appris tout ce qu'il devait. Heureusement, durant la Deuxième Guerre mondiale, il peut parfaire sa formation en faisant un apprentissage de maréchal militaire, à Thoune. Là, il apprend notamment les nouveaux modes de soudure, à l'autogène, puis à l'électricité. L'acquisition de ce savoir-faire s'impose et correspond à une accélération générale de la mécanisation et de la productivité dans le monde artisanal et agricole. Mais le père ne veut rien entendre et fera en sorte que son univers culturel perdure, à l'encontre des nouvelles connaissances, plus performantes, du fils.

Pour prolonger cette réflexion sur les tensions régnant dans l'univers artisanal, et de manière générale dans l'univers rural, il n'est pas inutile de rappeler que les forgerons étaient en concurrence les uns avec les autres et qu'en période de crise, ils devaient s'efforcer de s'approprier le travail disponible avant les autres. Jaccard se souvient qu'à Fiez, dans les années trente, son père devait faire du démarchage pour trouver du travail.

Quant à Zoiler, à Dardagny, à la fin des années vingt, il n'avait pas encore sa forge à lui et trouver un emploi n'était guère chose aisée. Lorsque cela arrivait, les

235 Par ailleurs, ils ont chacun leur caractère et l'ambiance de travail, au dire de Francis Jaccard, n'était pas toujours idéale.

236 Notons que cette attitude prônée au père par le fils contraste étrangement avec ce que Jaccard fils dit de son enfance, qu'il présente comme un lent et doux pré-apprentissage aux côtés de son père (petits travaux expérimentaux, petite endume, petits coups de mains régulièrement proposés à l'artisan en herbe).

conditions restaient le plus souvent pénibles. Même après avoir pu, à force de ténacité, reprendre la forge de Dardagny, Zoller a vécu les affres du forgeron locataire (beaucoup ont dû cesser le métier le jour où le propriétaire d'immeuble a vendu le bâtiment englobant l'atelier). Il se souvient de cette période comme étant d'une concurrence pénible, chaque forgeron restant cherchant à "casser les prix"²³⁷ et à attirer les clients à coût de rabais (de un franc, bien souvent, pour lequel les propriétaires de chevaux faisaient des kilomètres à pied). Sa ténacité lui a permis de traverser l'orage et d'acquérir finalement l'immeuble dans lequel se trouvait la forge. D'autres -la plupart- ont cessé le métier.

Le caractère des forgerons est également un thème qui mérite une analyse plus approfondie. Ce ne sont, en effet, pas toujours des gens faciles à vivre. Mais cet état d'humeur parfois rugueux, selon Zoller, s'explique en raison de la tension accompagnant nécessairement le travail, combinaison exigeante d'ordre, de précision, d'habileté, de puissance et de rapidité. L'exemple du ferrage donné par Cretiaz illustre bien cette dimension impérative de coordination entre les facteurs techniques, l'âge, l'humeur et la conformation du cheval ainsi que l'action du forgeron et du teneur de pied:

"Pour le ferrage des chevaux qui venaient à sa forge, Auguste Zoller s'est imposé un ordre précis dans la ferrure des quatre pieds du cheval. Cet ordre est le suivant:

1. pied gauche avant,
2. pied droit avant,
3. pied gauche arrière,
4. pied droit arrière.

Il y a une raison à cette succession: il faut qu'il y ait concordance entre les mouvements du teneur de pieds (...) et l'ordre dans lequel le maréchal chauffe et prépare les fers. Le teneur de pieds devait savoir à tout moment sur quel sabot le maréchal allait opérer parce que, précise Zoller, 'je ne parlais jamais en ferrant. J'ai toujours été tout entier dans ce travail.' Quand il donne ces précisions, Zoller se souvient avoir eu quelques petites 'histoires' avec ses copains: 'Quand ils passaient et que je ferrais, ils disaient: Salut Auguste! Mais moi je n'entendais jamais. Alors plus tard, ils demandaient: Ecoute Auguste, pourquoi tu nous as pas salués...' (Cretiaz 1977: 61)

Les forgerons avaient aussi des alliés: les autres artisans, et notamment les charrons. Ce qui ne signifie pas que leur entente était toujours optimale, mais

²³⁷ Il est difficile de dire, avec les informations à disposition, si les artisans cherchaient seulement à attirer les clients (baisse de prix) ou si, au prix d'une baisse provisoire, ils s'efforçaient de ruiner leurs concurrents (dumping). La vérité se situerait-elle entre ces deux hypothèses, l'une relevant de tactiques conscientes, l'autre de stratégies probablement en partie inconscientes?

autant que possible ils étaient contraints de trouver un mode de collaboration efficace. Martine Schenker (1984) a consacré une attention particulière à cette relation. Comme on l'a vu lors de l'étude de la torge Baertschi, la part du forgeron dans le va-et-vient entre le travail du bois et le travail du fer concernait la pose des frettes, des termentes, des charnières, des pivots et de la mécanique (système de trainage), et le cerclage des roues. Le charron, lui, s'occupa de l'élaboration et de l'ajustage de toutes les pièces en bois composant le véhicule. Un char gagne progressivement en cohésion au fur et à mesure de ses passages successifs chez l'un et chez l'autre. On comprend aisément que l'interdépendance de ces deux artisans soit assez élevée.

Au regard de ce qui précède, faut-il s'étonner si le charron bénéficiait d'un traitement de faveur auprès du forgeron? Une facture adressée par Jaccard père à Hodel, en 1941, comprend 20 écritures, pour des travaux et fournitures effectués entre octobre 1936 et décembre 1938, soit une période de 26 mois (op.cit.: 108), soit près de cinq ans après l'inscription de la première écriture. Tout n'était pas toujours simple et harmonieux pourtant. Lorsque le forgeron servait d'intermédiaire pour un char²³⁸, par exemple, un intense marchandage pouvait opposer le forgeron au charron. Mais leur sort était lié et l'épreuve de force, entre eux, ne pouvait dépasser certaines limites²³⁹.

La facturation et les paiements, c'est-à-dire la nécessité de réaliser périodiquement des gains sous forme de liquidités, soulèvent la question des relations compliquées entre les forgerons et les paysans.

Situons d'emblée le débat hors de toute idéalisation. L'analyseur "argent" fait apparaître les bons et les mauvais côtés des usages de l'époque. Voyons tout d'abord les seconds. Jusqu'à la fin des années cinquante (les nouveaux investissements dus aux changements techniques ont alors apporté d'autres façons de faire), les factures, tout au moins dans le canton de Vaud, se réglaient à la fin de l'année²⁴⁰. Forgerons et charrons étaient logés à la même enseigne et l'évocation d'Hodel résume bien le problème:

"A ce moment-là, on allait apporter les factures soi-même chez les clients, c'était la mode. C'est arrivé une fois que je suis allé chez un

238 Il ne pouvait pas toujours choisir le charron avec lequel il entendait collaborer, le client pouvait avoir ses préférences.

239 Exemple d'auto-contrôle et de cohérence culturelle; dans les années trente, alors que le travail se faisait rare, Jaccard père aurait eu l'occasion de fabriquer des chars métalliques (un représentant était passé la voir avec une telle proposition), mais il n'a pas voulu, pour ne pas faire concurrence au charron.

240 Il pouvait cependant arriver que l'artisan soit à court de liquidités et doive encaisser plus tôt, ce qui n'allait pas toujours sans mal.

client pour encaisser mille francs, et je suis arrivé à la maison avec quinze francs! La patronne me disait: 'Tu n'as rien que ça?' -'Ma foi, il n'y a rien d'autre! C'était pas rigolo... Et une fois, j'avais porté une facture de quinze francs, et la cliente avait pas pu me la payer... Suivant où j'arrivais, on me disait encore: 'Tu tombes mal!' Et puis c'était toujours trop, ils marchandait, il fallait encore baisser. J'en ai mis un ou deux aux poursuites; mais si on avait le six ou dix pour cent de la facture, ça faisait beaucoup." (Martine Schenker op. cit.: 105-106)

A travers cette évocation, on sent une nouvelle fois la dépendance des artisans à l'égard des agriculteurs, qui n'avaient eux-mêmes pas toujours de quoi faire face, mais qui, sur le plan de la subsistance, se situaient tout de même en amont du circuit économique, position souvent renforcée, du reste, par un rapport de force politique et idéologique favorable, comme on l'a déjà vu avec Baertschi et Zoller.

En 1930, en Suisse romande, le ferrage d'un cheval coûte neuf francs, le cerclage d'une roue cinq et on pare le pied d'une vache pour soixante centimes. En 1980, le ferrage d'un cheval coûte entre quatre-vingt-dix et cent vingt francs. Mais il est difficile de comparer ces deux situations en terme de pouvoir d'achat. Ce dont se souvient Francis Jaccard, c'est l'impression plus synthétique de non-compréhension -voulue ou non- des paysans. "Pour eux, le fer, les clous, le charbon, on les payait pas "(Martine Schenker op. cit.: 143). Entre artisans et paysans, du reste, l'encaissement était souvent une épreuve, une occasion de montrer son appartenance, son statut. A l'occasion, il fallait ruser:

"Quand on était gamins, on avait huit ou dix ans, on allait des fois les deux, avec mon frère, pour encaisser des factures. C'était la mère qui nous envoyait là où elle savait que si le père allait, ça servirait à rien, il pourrait pas avoir de sous. C'était pour leur rafraîchir la mémoire. On savait d'avance ce qu'ils allaient nous dire, parce que la mère nous disait: 'Tu verras, elle va vous dire ça, ça et ça.' On demandait à la patronne si elle pourrait pas nous payer la facture, et puis on avait rien besoin de dire d'autre; les gamins, ça fait pitié! Mais on ramenait pas grand chose quand même." (Martine Schenker op. cit.: 144)

Expression vivante des rapports sociaux entre artisans et paysans, ce mode de recouvrement des factures traduit l'attitude paradoxale du monde paysan à l'égard de l'artisan, marquée implicitement par une confiance de principe envers le travail artisanal, mais en même temps sous-tendue par une hiérarchie statutaire très précise, défavorable à l'artisan, et souvent embrouillée par les difficultés et la concurrence économiques affectant les uns et les autres²⁴¹. Le formidable

241 Sur ce dernier point, on rejoint un peu la distinction que Dumont (1979) fait entre statut et pouvoir.

ambiguïté régnant dans ce domaine apparaît dans cette petite phrase anodine de Francis Jaccard qui, après avoir rappelé que ça ne servait à rien d'envoyer les lectures par la poste, précise :

"On y va trois mois après, ils disent: 'Ah oui! Elle est là, ta facture? Elle est là, sur la commode, pas ouverte... Et puis, quand on les portait, ça donnait des contacts avec les clients. Bien souvent on buvait encore un verre.'" (Martine Schenker op. cit.: 143-144)

Le rapport à la clientèle pouvait connaître des hauts et des bas, se nouer sous des auspices difficiles. Il n'empêche que le forgeron avait une formidable connaissance de son environnement, de ses clients, de leurs qualités et de leurs défauts, ainsi que de leurs bêtes. Pour Crettaz (1977), c'est la conjugaison du métier et de cette connaissance de l'environnement qui explique l'efficacité de l'artisan, plus que l'existence de véritables secrets de métier. Dans cette vision de l'accomplissement du travail de forgeron, tout mystère, tout miracle est soit banni, soit quotidien, comme partie banale et intégrante du savoir-faire. Il y a bien sûr les astuces comme celles qu'indique Zoller pour récupérer les clous cassés restés fichés dans la corne (op. cit: 62), ou pour se faire une idée de la direction prise par les clous dans la corne grâce au son (op. cit: 68). Mais pour Crettaz, Zoller possède avant tout une immense expérience, s'appuyant à la fois sur des connaissances techniques, des tours de main, et sur une familiarisation de longue date avec l'esprit du lieu, c'est-à-dire un ensemble de traits spécifiquement locaux allant des particularités de la clientèle aux impondérables du climat. Quelques courts exemples permettront d'illustrer cette relation empirique au terroir.

De nombreux manuels de maréchalerie disent que le maréchal doit tout d'abord évaluer la santé et les allures de l'animal, le déferer, lui parer les sabots et enfin modérer et ajuster les fers si nécessaire. En réalité, l'artisan n'avait pas le temps de procéder si précautionneusement. Mais il remplaçait cette marche à suivre par un savoir beaucoup plus efficace, la connaissance du terroir, de la clientèle et des chevaux. Il savait comment procéder, comment parer, de quelles tailles et de quelles formes devaient être les fers, pour chacun des chevaux amenés à la forge. Ce rapport à la clientèle, cette continuité dans l'exercice du métier, étaient très importants.

En rapport avec cette cohésion des différents aspects de son métier, Zoller accordait beaucoup d'importance à "l'éducation" des jeunes chevaux, auxquels on devait petit à petit pouvoir tenir le pied sans qu'ils prennent peur. Il fallait les habituer. Ses conseils pour les éleveurs de poulains étaient les suivants :

"Au jeune cheval de quinze jours, trois semaines, un mois, on lui prend le pied, par caresses et flatteries, comme ça, sans faire

attention. On l'habitue à donner le pied. Ensuite, on tape avec un morceau de bois ou autre sur le sabot. On l'habitue ainsi aux secousses'. (...) Si les éleveurs de jeunes poulains ne prennent jamais un pied, comment le jeune cheval pourrait comprendre qu'on lève le pied et qu'on frappe dessus! Si le cheval ne donne pas le pied, pour les trois quarts, c'est la faute aux éleveurs." (Crettaz op. cit.: 59-60)

À ce manque d'habitude, l'auteur rappelle toutefois que s'ajoute la brutalité de certains maréchaux et charretiers, le comportement de ces derniers à l'égard des chevaux ayant également été stigmatisé par Alexandre Baertschi ("du brigandage!"). Pour le maréchal, le résultat de ces mauvais traitements signifiait une détérioration du caractère de l'animal et un accroissement du risque de recevoir un mauvais coup. Ses rapports aux propriétaires d'animaux étaient donc étroitement liés aux relations entretenues par ces mêmes propriétaires avec leurs animaux.

Enfin, la forge est souvent présentée comme la fontaine à lessive des hommes. Brauen (1982-83) évoque ainsi les relations vécues autour du ferrage des chevaux:

"Pendant ces deux heures de travail intense, d'autres clients arrivent, apportant une bricole à réparer et leur part de conversation dans la forge, qui est bien animée, la saison avancée donnant du temps libre aux hommes de la terre. Cette forge, c'est aussi leur 'stamm'²⁴² et le motif pour aller boire trois décis au café voisin." (Brauen op. cit: 6)

Ce rappel que l'espace de la forge constituait un espace de communication privilégié a été traité par Crettaz de façon à mettre en évidence l'évolution de la sociabilité et des représentations liées à l'atelier du forgeron en tant qu'environnement. La forge Zoller, à Dardagny, est située sur la place du village, mais ce qui est dit de cette particularité peut tout aussi bien s'appliquer à des forges stratégiquement moins bien placées.

"La comparaison de l'ancienne et de la nouvelle forge donne à lire les transformations d'une civilisation. L'ancienne forge, c'était un atelier, plus un autre espace, au dehors sur la place. C'était ce lieu assez mal défini où l'artisan soulignait son rôle essentiel dans la vie du village ou celle du quartier. L'ancienne forge établissait un lien continu, compact, entre l'artisan, son oeuvre, l'espace social et géographique du groupe, la clientèle. Et en plus de sa fonction utilitaire, la forge était un lieu de rencontres, de relations, comme l'étaient la taverne, le four banal, la fontaine publique. (...) La

242 Terme d'origine alémanique pour désigner l'établissement public ou le lieu où l'on se retrouve, rituellement et fréquemment, entre amis.

civilisation urbaine a modifié le rapport. L'atelier qui produisait dehors ne produit plus que dedans. L'espace est devenu tout à fait privé. Et la place s'est transformée en un lieu de passage. La civilisation urbaine a de plus en plus fait rentrer l'homme chez soi dans l'espace privé de son travail et dans l'espace privé de son habitation." (Brauen op. cit.: 22)

Cette tendance au repli connaîtra un renversement avec l'avènement du néo-artisanat (cf. la première partie du travail). L'implantation de cette nouvelle façon de vivre l'artisanat n'est en effet guère légitimée par une activité d'utilité économique territorialement reconnue. Pour se faire connaître et susciter le besoin, le néo-artisanat doit donc constamment se mettre en scène publiquement²⁴³. C'est ainsi que les artisans insérés dans leur milieu depuis des décennies et en pré-retraite sous l'effet du rétrécissement du marché se sont vus soudainement courtisés, parfois malgré eux, par des citadins ou des villageois d'origine citadine. Certains forgerons, comme Baertschi, ont connu les trois phases:

- dedans et dehors (la torge espace de travail, mais aussi de rencontre);
- dedans (la forge comme lieu où s'exerce une activité économique menacée);
- et, à nouveau, dedans et dehors, avec un rôle différent (moins utilitaire et communicationnel que par le passé), impliquant la présentation de soi dehors (que Baertschi, par exemple, faisait essentiellement par le biais de sa décoration florale).

J'aurai l'occasion de revenir sur ce passage de la fonctionnalité immédiate à l'inscription dans l'univers de la culture et de la consommation de masse.

243 Pour plus de détails sur le néo-artisanat, cf. la première partie de ce travail, Rossel (1983, 1986), ainsi que Léger et Hervieu (1979), notamment les pages 112 à 130.

LA DIMENSION FAMILIALE DE LA PRODUCTION

Jusqu'à la Deuxième Guerre mondiale, les forgerons, à l'instar de nombreux artisans, tendaient à se transmettre leur charge de père en fils et les divers membres de la famille (parents, enfants, frères, sœurs et épouse de l'artisan) jouaient souvent un rôle non négligeable dans la bonne marche de l'entreprise, rôle évoqué par plusieurs auteurs (Crettaz, Brauen, Romy notamment).

Crettaz est certainement celui qui a le plus accordé d'attention à la compagne du forgeron, ne manquant pas de souligner dans le détail l'importance cruciale de son travail. Ainsi, Mme Zoller, femme du forgeron de Dardagny, contribuait à la santé économique de la petite entreprise non seulement à travers les travaux ménagers et le soin aux enfants, mais en glanant dans les champs, en ramassant le bois mort dans les forêts environnantes, en tenant un petit jardin, en élevant quelques poules et en effectuant des lessives pour les travailleurs étrangers résidant dans le village, en vue de gagner quelque argent bienvenu. A la forge, sa collaboration était aussi appréciée, lors de l'arrosage des carles de roues, par exemple. En revanche, elle n'a jamais voulu aider au ferrage, ce que son mari regrettait. Cette donnée souligne l'importance de la contribution sectorielle - mais indispensable - des épouses de forgerons, telles qu'elle a déjà été évoquée dans le cadre de la forge Saertschi. L'intervention régulière de la femme du forgeron dans les opérations de la forge même, en porte-à-faux avec ce que l'ethnologie a montré quant à la répartition des tâches dans les activités de subsistance²⁴⁴, est en fait un des plus sûrs indices du changement au sens où il est envisagé dans ce travail: une transformation radicale affectant non seulement la forge, mais tous les aspects qui la fondent.

L'évocation du sujet par Brauen, le forgeron neuchâtelois, est plus brève, mais fait apparaître un élément nouveau.

"Le travail de bureau, il fallait bien le faire, pas toujours avec plaisir et souvent le dimanche et les jours fériés de Pâques et Noël. L'argent devait tout de même rentrer. Une partie des travaux se

244 Selon l'Atlas ethnographique de Murdock (1967), qui a examiné ce problème dans plusieurs centaines de sociétés, la métallurgie est une des rares activités, à l'instar de la chasse aux grands mammifères marins, dont la femme soit à peu près totalement exclue. Pelet mentionne dans son relevé vaudois de la fin du XVIIIème siècle (1983: 369), l'existence de trois propriétaires de clouteries, ce qu'il n'hésite pas à qualifier de destinées exceptionnelles.

payait comptant. Mon père inscrivait tous les travaux exécutés dans la journée, ma mère les reportait dans un grand livre et deux ou trois fois l'an, elle faisait les factures. Pas question d'envoyer les factures par la poste, le client aurait été vexé; il fallait les remettre de main à main. En cas d'absence, on retournait les jours suivants et jamais pendant l'heure de la traite. Peu de devis, on avait confiance en l'artisan." (Brauen 1982-83; 22)

Le fils remplace-t-il progressivement la nécessité de l'apport de la femme, ici cantonnée à des rôles de secrétariat (on sait par ailleurs qu'elle s'occupait aussi du jardin)? Il est certain en tout cas que nombre de femmes de forgerons remplissent au moins cette fonction administrative, qu'elles ne sont pas rares à avoir des activités rémunérées complémentaires en rapport avec la forge (kiosque, représentation d'outils ou de quincaillerie, pompe à essence, par exemple) et que plusieurs forgerons m'ont avoué que sans l'apport de leur femme dans certaines opérations de forge (pose des cercles de roues de char notamment), ils auraient dû cesser leur activité professionnelle plus tôt.

La description la plus complète d'une intégration de la famille au sens large dans la production se trouve chez Romy (1983). La collaboration s'étend à l'épouse d'un des deux frères, puis, lorsque les enfants reprennent l'entreprise, aux parents et aux enfants, c'est-à-dire à un groupe familial à plusieurs branches et reliant dans le travail trois générations. Pourtant, avec le temps, l'apport des uns et des autres se modifie. Jusque dans les années cinquante, l'épouse collabore activement à la bonne marche de l'affaire familiale, non seulement en s'occupant du jardin et des poules, mais en donnant éventuellement des coups de main dans les opérations de forge, voire en s'adonnant à des travaux rémunérés accessoires. L'intégration des enfants dans l'entreprise familiale se fait très tôt, qu'il s'agisse de les envoyer encaisser des factures, chercher des fournitures, poster des pièces ouvragées ou de leur apprendre les rudiments du métier (aspect également mentionné par Martine Schenker).

Dès la fin des années cinquante, pourtant, la situation évolue. Si tous les forgerons mentionnés dans les documents analysés pour la Suisse romande ont acquis leur savoir-faire auprès de leur père, plusieurs sont les derniers représentants de leur "lignée professionnelle", aucun n'ayant eu de fils pour reprendre la forge (pensons à Baertschi, Zoller, mais aussi Berset et Jaccard). Jaccard, du reste, n'a même plus eu d'apprenti, estimant qu'il n'avait plus assez de chevaux et donc plus assez de travail traditionnel à montrer. La dernière génération des Brauen et des Romy a pu, quant à elle, se reconvertir dans la serrurerie et la mécanique agricole. Mais, dans l'entreprise Romy comme ailleurs, tout au moins lorsque l'activité professionnelle du forgeron se poursuit, apparaît un nouveau type de rapport

économique, basé sur les réalités de l'entreprise moderne (distinction entre revenu et salaire, nouveau mode de comptabilité et de paiement, accroissement des charges sociales, investissements plus importants et donc, souvent, emprunts bancaires). Dans ce contexte, l'essor de la fonction comptable de l'épouse correspond à ce qui se passe dans les autres branches de l'artisanat et du petit commerce.

Fig. 202. Collaboration des membres de la famille dans les forges de villages de l'USM. Tiré de Metall 8 (No spécial 1985), p. 11.

Familienangehörige / Membres de la famille	in/en %	
	1984	1985
Keine/Aucun	30,0%	37,2
Ehefrau/Epouse	29,8	24,7
Vater/Père	9,1	7,9
Mutter/Mère	2,4	2,8
1 Geschwister / 1 frère ou sœur	2,9	1,7
2 Geschwister / 2 frères et sœurs	1,4	0,5
3 Geschwister / 3 frères et sœurs	0,8	0,4
1 Sohn / 1 fils	14,8	14,7
2 Söhne / 2 fils	2,9	4,3
3 Söhne / 3 fils	0,8	0,4
1 Tochter / 1 fille	2,1	2,8
2 Töchter / 2 filles	—	0,2
1 andere / 1 autre	1,7	1,7
2 andere / 2 autres	0,5	0,2
3 andere / 3 autres	0,8	0,5
Total / Total	100,0	100,0

La fig. 201 (tirée de la revue Metall no 8, p. 11), basée sur une enquête menée par l'Union suisse du métal (USM), montre que l'intégration de la famille élargie dans la petite entreprise métallurgique appartient au passé. Si le rôle de l'épouse reste très important, souvent à l'intérieur de responsabilités et de compétences nouvelles (participation à la dimension commerciale de l'entreprise), la présence tenue du père et du fils du chef d'exploitation dans la vie de l'entreprise (dans respectivement 9,1 % et 14,8 % des cas en 1984, 7,9 % et 14,7 % des cas en 1985) atteste une transmission de plus en plus réduite du savoir et du capital de génération en génération.

En considérant l'ensemble des transformations entrevues jusqu'ici, il faut donc entretenir que la raréfaction des forgerons et la transformation du milieu rural ont également modifié l'intégration familiale de l'artisanat rural du fer, souvent réduite à la collaboration de l'épouse comme secrétaire et comptable.

L'artisanat rural contemporain s'est donc centré sur la famille restreinte, dans une division du travail assez technique. L'épouse n'est plus une "touche-à-tout qui doit à tout prix trouver de quoi contribuer aux revenus du ménage", mais une personne qui a une fonction définie, essentiellement d'administration (encore trop souvent non salariée, toutefois). Toutefois, contrairement à la boulangerie ou à la fromagerie, pour des raisons culturelles, la forge ne laisse guère envisager une participation de la femme dans l'activité artisanale même, et avec l'évolution des prix et des salaires, les à-côtés non rémunérés sont également devenus moins intéressants. En ce sens, aujourd'hui, une entreprise agricole présente plus de possibilités d'interchangeabilité des membres de la famille qu'une forge.

Enfin, nous l'avons vu, les fils ne reprennent plus autant qu'avant la responsabilité de l'atelier des pères. Cela tient non seulement aux difficultés objectives de poursuite du métier lorsque celui-ci est économiquement en difficulté, mais aussi aux rapports plus ouverts entre les pères et les fils quant à la carrière de ces derniers (rappelons par exemple que Baertschi, à l'instar de beaucoup d'artisans, n'a pas pu véritablement choisir), et à l'évolution de la conjoncture, ce qui a incontestablement accru la mobilité sociale et diversifié les possibilités de formation.

LA FORGE DONNÉE A LIRE ET DONNÉE A VOIR

Des publications, des expositions et des films

La forge, depuis Febvre (1935), est devenue progressivement un objet d'études puis un thème pédagogique, culturel, voire artistique. Dès les années soixante-dix, on assiste à une recrudescence de monographies, de parties d'ouvrages et d'articles de revue traitant de la forge de village. Dans le même esprit, des expositions sont montées, des films tournés, visant à montrer la forge.

Un des points de départ de ce type d'initiatives est le musée. Mentionnons pour la Suisse romande l'existence du Musée du fer de Vallorbe, construit entre 1978 et 1980 sur les lieux d'un ancien complexe métallurgique (au bord de l'Orbe) et animé par un forgeron qui produit, à des fins de vulgarisation du savoir-faire artisanal, des objets à la fois artistiques et utilitaires. Il s'agit d'un des éléments du dispositif touristique régional. En Suisse allemande, à Aarberg, l'Union suisse du métal entretient un petit musée de la forge, intégré dans son centre national de formation professionnelle, tandis qu'au Musée national suisse de Zurich, comme dans les grands musées de Paris ou d'ailleurs consacrés aux arts et traditions populaires, on trouve une forge reconstituée. Hors de Suisse, mentionnons le Musée du fer de Nancy, qu'anime une équipe de recherche dynamique. Il existe aussi, en de nombreux pays d'Europe²⁴⁵, des villages connus pour leur artisanat du fer.

Le musée n'est pas qu'un lieu de conservation, il peut être aussi espace d'animation et de recherche scientifique. Le travail de Bernard Crétaz au Musée d'ethnographie de Genève s'inscrit dans cette perspective. Une phase ethnographique auprès de Zoller, à Dardagny, marquée par le tournage d'un film, suivie d'une exposition (intitulée "Fer, cheval et maréchal") et de deux publications, constituent la première étape de cette démarche. Une collaboration avec le Musée du cheval à La Sarraz, dans le canton de Vaud, a permis le transfert, dans ce musée, de la forge Zoller, démontée et rangée dans des caisses pour l'occasion, opération présentée et analysée par Baumann (1986). Une autre collaboration, cette fois-ci avec la Télévision suisse romande, le journaliste J.-P. Clavier, l'Institut

245 En Suisse, le plus connu est sans doute Vallorbe.

d'ethnologie de l'Université de Neuchâtel et l'une de ses étudiantes, Martine Schenker, détoucha sur une exposition à l'annexe de Conches du Musée d'ethnographie de Genève (intitulée "La brosse, le petit char et le rabot"), sur une série de films montrés à la Télévision suisse romande, dont l'un traite de la forge Jaccard, à Fliez, et sur l'ouvrage de J.-P. Clavien et Martine Schenker Ces métiers qui s'en vont. L'ensemble de ces activités est marqué par le sérieux, le désir de faire connaître une réalité en voie de disparition. Le travail de Crettaz peut être rapproché d'un autre, accompli par André Brauen qui, avec l'aide tout d'abord de la Revue neuchâteloise, a publié un document court mais relativement descriptif sur la forge familiale (1982-83), a contribué à la réalisation d'un film sur le même thème et, par ailleurs, a collaboré avec des étudiantes de l'École normale de Neuchâtel pour réaliser un matériel pédagogique sur la forge, comprenant, outre le film et le guide (1982), deux valises de matériel de forge²⁴⁶.

A ce stade, il importe de souligner que les expositions, faisant partie d'un contexte métallurgique, comme celle mise sur pied par la firme Georg Fischer en 1976 (qui dispose du reste, à Schaffhouse, d'un important centre de documentation sur la métallurgie), ou surgissant dans un projet muséographique comme à Genève ou à l'étranger (à Düsseldorf ou à Newark²⁴⁷, par exemple), sont des opérations promotionnelles très importantes de certaines représentations du passé artisanal, dans la mesure où elles sont ensuite relayées par les médias (journaux, radio, télévision) et sont généralement accompagnées d'une diffusion d'articles, d'ouvrages et de films.

Les fêtes artisanales, paysannes ou folkloriques (comme la Fête du blé à Echallens, le 6ème centenaire de l'Abbaye des maréchaux Irbourgeois en 1985, la Fête des paysans jurassiens en 1987 et les fêtes artisanales de Ropraz, dans le canton de Vaud) sont aussi des scènes où la forge est présentée. Elles ont souvent un caractère nostalgique plus marqué que les activités muséographiques mentionnées jusqu'ici. Peut-être sont-elles plus vivantes, aussi. On y voit deux ou trois artisans forger des fers à cheval, parfois avec le marteau à frapper devant. Les travaux de ferronnerie ont également droit de cité.

246 La sphère pédagogique est, semble-t-il, friande de forge. Si les petits, un peu partout, ont l'occasion de voir forger un cheval (soit le classe se déplace, dans le cas où une forge proche existe, soit le maréchal vient dans la cour de l'école), les grands ont parfois droit à des exposés plus élaborés, à l'image de l'article fort bien fait de Markus Seeholzer, de Küssnacht, sur son père forgeron dans La science appelle les jeunes (1985). Signalons aussi que la forge Baertschi, au début des années quatre-vingts, avait également fait l'objet d'une petite étude scolaire.

247 Cf. l'intéressant texte de White (1957) sur le rôle joué par les forgerons dans l'établissement des premiers colons sur eal américain et plus tard lors de la conquête de l'Ouest.

La forge comme centre culturel local

Il convient de signaler également l'initiative de la société Les Amis de la forge rurale de la commune du Pâquier, dans le canton de Neuchâtel, où la forge du village a été rénovée (outillage compris) et où, pour 20 francs par année, tout membre de l'association responsable (devenue une fondation d'une quarantaine de membres) peut disposer de la forge et "s'initier" au métier, grâce à des journées "portes ouvertes" et à la disponibilité à temps partiel de deux forgerons de la région, dont André Brauen déjà évoqué plus haut. Cette forge fonctionne de plus comme centre culturel local, comme lieu de verrées et de rencontres lors de festivités n'ayant rien à voir avec la forge. Cette expérience originale rejoint dans une certaine mesure ce qu'accomplit le Musée paysan à La Chaux-de-Fonds, qui condense dans ses murs le plupart des facettes de l'univers paysan jurassien disparu et où a notamment été reconstitué un décor de forge. Ce musée sert en effet, de temps à autres, de lieu d'animation sociale et culturelle, en particulier lors des festivités de l'association qui parraine le musée -l'ASPAM²⁴⁸.

L'apparence ou le contexte

Toutes ces initiatives ont un caractère descriptif, voire, pour certaines d'entre elles, pédagogique. La nostalgie n'est pas absente, surtout lors des fêtes évoquées plus haut et dans quelques-uns des musées romands où la forge est présente. Ainsi, le passé fait l'objet de davantage de mise en scène au Musée paysan de la Chaux-de-Fonds qu'au Musée du cheval de La Sarraz. Le désir de vouloir bien faire, dans le cas du musée chaux-de-tonnier, est même à l'origine d'une relative distorsion des faits, juxtaposant des objets amalgamés pour l'occasion dans un pseudo-contexte de forge. Le but semble moins de faire comprendre ce qu'était la forge dans la société paysanne des siècles passés que de montrer un ensemble d'objets qui évoque la forge comme une des composantes d'un monde cohérent et fonctionnel. Dans le mode de présentation comme dans les textes, l'exigence descriptive n'est pas au premier plan. L'idée ici n'est pourtant pas de critiquer, mais de comprendre. Car ce qui est présent dans ce cas en demi-teinte est carrément dominant dans certains écrits traitant de l'artisanat et de la forge rurale.

248 Association pour la sauvegarde du patrimoine des Montagnes neuchâtelaises.

Tous les écrits et tous les films sur la forge apparus depuis le début des années soixante-dix n'ont en effet pas manifesté la même optique que les travaux mentionnés jusqu'ici. Ils ont fait la part belle aux émotions et au spectacle et ont misé sur un caractère nostalgique plus marqué. L'ouvrage de Bélat et Voisard (1981) montre pourtant que l'on peut évoquer le passé avec beaucoup de sensibilité, tout en restant sobre dans l'explication. Bélat, parmi de nombreuses photos d'artisans, présente deux forgerons jurassiens, Albert Bilat, du Peuchapette, et Kocher, de Bassecourt, grâce à cinq images et deux courts textes contenant de bonnes informations sur ces artisans. La dimension poétique, dans cet ouvrage, est implicite. Cette démarche sobre contraste avec le lyrisme des autres livres présentant des artisans. En effet, lorsque le mode de présentation est destiné à produire certaines émotions chez le lecteur et ajoute des effets qui ne sont pas donnés par l'artisan, je m'y intéresse, car j'y vois une manipulation qui a son sens.

La nostalgie, lorsqu'elle est exacerbée, arrange les faits selon sa logique. Les auteurs ou les conservateurs de musée qui opèrent sur cette base tendent par exemple à regrouper les objets techniques souvent sans perspective "situationnelle" (au sens où la forge Baertschi a été présentée dans la 11ème partie), privilégiant dans l'outil l'apparence plutôt que la place dans le processus de production: tout ce qui ressemble à un marteau forme un ensemble, tout ce qui ressemble à une pince en forme un autre. Les assortiments de pinces des forgerons jouxtant le foyer ne comportent pourtant que certains types de pinces, et ce n'est pas sans raison; et tout ce qui ressemble à un marteau n'est pas forcément un marteau. Avant d'aller plus loin dans la question de la mise en scène nostalgique, il vaut la peine de s'attarder quelque peu sur ce problème de la forme des outils et, de manière plus générale, sur celui des associations trompeuses.

Egloff (1950) a bien senti cette différence entre forme et usage et l'a montré par plusieurs exemples. C'est ainsi qu'il analyse le terme polyvalent "servantes" (qui est un support aux formes très variées), ainsi que des vocables plus rares et spécialisés, comme "boc" (encore un support à usages multiples, mais souvent en forme de socle) et "bédane" (pour "bec d'âne", permettant d'entailler un matériau). Il traite dans le même esprit le verbe "parer", auquel de nombreux métiers recourent, mais pour désigner des actions sur la matière très diverses, réfutant le sens venant immédiatement à l'esprit de "rendre égal, égaliser" pour lui opposer celui de "préparer, apprêter".

Dans le même ordre d'idées, le déménagement de la forge Zoller à La Sarraz a fait apparaître des logiques très concrètes, fort éloignées des modes de présentation

privilégiant la forme par commodité. Illustrant particulièrement bien l'approche non nostalgique de la forge, l'exemple mérite d'être conté.

L'opération complète a duré trois mois et a impliqué les phases de photographie, de relevé architectural, d'identification et d'inventaire des objets, de démontage des appareils scellés (foyer, hotte), d'emballage et d'expédition. La forge a ainsi passé d'un volume cohérent et fonctionnel de 152 m³ à celui d'une série de 39 caisses et quelques objets épars trop encombrants pour y être enterrés, totalisant une dizaine de m³. L'idée qui a présidé au projet était de pouvoir un jour remonter le tout dans son état d'origine, mais dans un autre lieu²⁴⁹.

L'intérêt de cette entreprise réside dans l'obligation, qui a prévalu tout au long des trois mois qu'elle a duré, de tout devoir ordonner. Il a en effet fallu "découper" l'espace, pour classer les objets qu'il renfermait. Ce classement a ensuite subi un traitement plus fin, destiné à déterminer l'usage de ces objets et les opérations générales auxquelles ils se rattachaient. C'est ainsi que l'espace a été divisé en murs et les murs en secteurs. Les objets n'ont donc pas reçu un classement de fonction, mais une assignation spatiale, secteur par secteur et sous-secteur par sous-secteur. La photographie des objets a procédé selon cette filière, l'identification et l'étiquetage constituant les étapes finales de ce classement. Autant que possible, les caisses ont été étiquetées selon cette logique. Mais ce n'est que dans la perspective d'un éventuel remontage de la forge que l'ensemble de l'opération est finalement susceptible de prendre une tournure cohérente.

Cette façon de faire est en partie "émic", dans la mesure où elle respecte les choix du forgeron, et en partie "étic", puisqu'obéissant à des critères relevant d'un autre objectif que celui de faire fonctionner la forge²⁵⁰. Elle est pourtant conforme à un des principes de classification rencontrés dans la forge de Baertschi: la constitution de zones d'entreposage des objets, dont on a vu que pour un classement plus fin, la fonction et la complémentarité par rapport à certaines opérations-clés de la forge prédominaient sur la forme (qui redevient cependant importante à l'intérieur des contenants de petite taille, c'est-à-dire les boîtes et les tiroirs). L'auteur et ses collaborateurs n'ont pas eu besoin de comprendre l'organisation des objets et des secteurs de la forge de manière aussi approfondie. D'autres principes de classification se sont ajoutés à celui déjà évoqué et hiérarchiquement dominant: la

249 Selon l'auteur, il ne suffisait pas d'enregistrer et de classer les contours, formes et détails de l'environnement ainsi mis en pièces, il fallait une compréhension de ce que chaque emplacement, chaque objet signifiait au quintuple plan des caractéristiques architecturales, culturelles, individuelles, économiques et techniques de l'atelier. Cette prétention, dans la seule perspective de l'opération à effectuer, est peut-être un peu abusive.

250 La mort du forgeron rendait de toute façon problématique le respect d'un classement véritablement "émic".

reconnaissance de centres d'activités (comme l'enclume, le foyer, le coin-soudure) et d'effets de proximité entre certains objets, certains secteurs. Dans le vie de la forge, ces différents principes tendaient naturellement à se recouper et la plus grande importance de l'un au détriment des autres était strictement contextuelle.

"L'espace est un document ethnographique en soi", nous dit Baumann (1986: 18), le principal responsable du déménagement. L'analyse de celui de la forge Zoller fait ressortir ce que Crettaz avait déjà mentionné du temps où la forge était encore active: le maréchal-forgeron de Dardagny était quelqu'un qui avait de l'ordre, différent en cela de beaucoup de ses confrères. L'approche de l'espace effectuée en relation avec le projet de déménagement de la forge a en même temps permis de relever certains traits, notamment: le temps comme principe de classement professionnel, où les strates successives des objets et des outils successivement utilisés par le forgeron entrent en concurrence avec la pluridisciplinarité croissante (ferrage, charonnage, serrurerie, ferronnerie d'art, divers) et l'aspect progressivement ambulatoire de l'artisan forgeron.

Il est intéressant de voir comment une aventure muséographique localisée (Dardagny), prise dans l'obligation d'autopsier la forge d'un artisan défunt, peut converger avec ce que nous savons par ailleurs des modes d'organisation matérielle et cognitive d'un forgeron travaillant autrefois à cent cinquante kilomètres de là (Baulmes).

A l'inverse des approches d'Egloff et de Baumann, Robert (1984), sans toutefois verser dans la nostalgie exacerbée, et avec la meilleure intention du monde, à savoir celle de présenter un maximum de marteaux dans un ordre susceptible de faciliter leur appréhension, procède essentiellement par agrégation, selon une logique distincte de celle des métiers et des opérations. Le contraste est intéressant.

Lié aux activités de l'Arboretum d'Aubonne (canton de Vaud), musée en plein air de la vie végétale et rurale, le travail de Robert dresse un inventaire commenté des formes et usages des marteaux employés dans la plupart des métiers d'Europe centrale. Une centaine de sortes de marteaux, représentant potentiellement un millier de variétés, sont ainsi présentés, dont une quarantaine de sortes uniquement pour les métiers du fer. Cette approche morpho-technologique (et, dans une certaine mesure, aussi historique et terminologique) n'est certes qu'une variation autour d'un même thème. Mais, d'une part, elle aborde les outils de la forge de village utilisés en Suisse romande et, d'autre part, elle pose un intéressant problème de classification.

La présentation suit en effet une logique donnant priorité aux matériaux -métal, pierre, bois et "divers"²⁵¹, puis aux métiers, puis aux formes et usages et enfin aux variantes. L'apport de connaissances ainsi constitué repose cependant davantage sur la diversité que sur la profondeur de l'information présentée.

La classification de l'auteur obéit à une exigence différente de celle d'Alexandre Baertschl: montrer des marteaux en grand nombre et appartenant à des corps de métier différents. De ce fait, elle ne recoupe qu'en partie celle mise en évidence dans la même partie du présent travail. La parenté entre les deux systèmes porte sur quatre points: la distinction faite entre les outils pour le bois et les outils pour le métal, la reconnaissance plus ou moins explicite d'une catégorie d'outils pour frapper sur l'enclume, l'instauration d'une catégorie pour les outils "intermédiaires" et la création d'une catégorie à part pour les outils de maréchal. Mais l'auteur n'avait nullement besoin d'une classification plus fine et donc de prendre en compte des aspects propres aux forgerons en activité, comme l'assignation spatiale des outils, les relations inter-catégories (à l'exception des outils intermédiaires, qui ne se suffisent pas à eux-mêmes), ou les valeurs et connotations attribuées aux différents marteaux. De plus, la pertinence classificatoire de l'auteur s'estompe très fortement dans les distinctions qu'il fait entre les différents métiers du fer²⁵², ou dans les relations qu'il établit entre eux (filiation, liens de causalité discutables). Cet inventaire reste néanmoins un précieux tour d'horizon, reflétant la richesse de formes et d'usages des marteaux, en même temps qu'il suggère la diversité des savoir-faire maîtrisés par les artisans et parmi eux, celui qui se trouve au centre de cette étude: le forgeron rural.

La nostalgie comme principe organisateur

Si le travail de Robert n'est pas exempt d'un méta-discours sur le passé des outils, des métiers et même de notre société, il manifeste une évidente volonté de témoignage. De plus, il s'inscrit dans une pratique concrète de sauvegarde d'objets devenus non seulement désuets, mais rares. En pensant à leur présentation, nous ne saurions parler de distorsion ou de désinformation. Le souci de préserver les traces matérielles du passé est indéniablement au centre du projet de ce

251 Cette classification est hétéroclite, les "divers" ne représentant pas un ensemble de matériaux, au même titre que les trois catégories précédentes, mais une catégorie fourre-tout: ce qui n'a pu entrer dans les autres catégories.

252 Les 6 catégories proposées sont les suivantes: 1) forgeron, serrurier, ferronnier d'art, 2) maréchal-ferrant, 3) chaudronnier, ferblantier, carrossier, 4) plombier, 5) mécanicien, 6) tailleur de limes.

conservateur. Enfin, nous avons vu que les exemples linguistiques d'Egloff et l'article de Baumann relatant le déménagement d'une forge étaient empreints de sérieux et traduisaient une constante volonté de comprendre. Ces travaux rejoignent ainsi ceux de Crettaz, de Martine Schenker, de Brauen, de Romy et de Flechtner où domine la volonté de restituer en profondeur les ressorts d'un monde en voie de disparition. En cela, ils diffèrent tous radicalement des montages nostalgiques.

C'est en ayant à l'esprit ces contributions qu'il faut aborder les différents événements culturels tournant autour de la forge de village, qu'il s'agisse de livres, de parties de livres, de films, d'expositions ou encore de fêtes-spectacles publiques. Le sens véritable de ces entreprises apparaîtra ainsi d'autant mieux. Nous pouvons donc analyser maintenant les textes qui ont pour préoccupation essentielle de remettre en scène le passé ou, à défaut, la part du présent qui est en train de disparaître.

Pour la Suisse romande, six travaux tombent dans cette catégorie, travaux qui se caractérisent tous par une attitude nostalgique importante; dans un cas, il s'agit même d'une optique que je qualifierais d'hyper-nostalgique. En voici la liste:

"Forgeron", chapitre de l'ouvrage de Perrenoud et Duvanel (1980);

Au temps des veillées, (Lovis 1981);

"Forges, ferrières et artisans en fer", chapitre de l'ouvrage de Carrera et Grézel (1981);

"Les artisans du métal", de Babey (1981), chapitre de l'ouvrage Des travaux et des hommes, volume II de l'Encyclopédie jurassienne;

Au temps des métiers, (Robatel 1982), et notamment les chapitres sur le forgeron et sur le maréchal;

Objets complices, histoire factice: visite au Musée du fer de Vallorbe, (Blanc 1983).

Ces six documents ont été envisagés comme faisant partie d'un tout, d'un "discours". La nostalgie, présente à un degré ou à une autre dans tous les travaux abordés jusqu'ici, paraît être dans ces textes la préoccupation centrale de leurs auteurs, au point, dans certains cas, de les rendre "désinformants"²⁵³.

253 Il vaut la peine de préciser que tous les textes de ce genre ne présentent pas l'artisanat de manière aussi légère. Mentionnons notamment les ouvrages français de Veltar et Lamothe (1976), Le livre de l'outil, qui regroupe les outils par métiers, et de Seymour (1985) Métiers oubliés, métiers d'autrefois, soucieux de mettre en rapport dispositifs techniques, métiers et secteurs d'activités, ainsi que l'ouvrage, publié en Belgique, de Fallai et Tourret (1987), L'outil, dialogue de l'homme avec la matière, centré sur l'action de l'outil sur la matière, un peu à la manière de Leroi-Courhan.

L'ouvrage de Lovis (1981), dont l'objectif est de faire connaître la tradition orale et le contexte des veillées jurassiennes (époque approximative: 1880-1930), est le seul de ces cinq textes dans lequel on apprend réellement quelque chose. Le récit est vivant, intéressant²⁵⁴. Dans la perspective de travail de la présente étude, il comporte cependant un léger défaut, inégalement gênant, mais auquel n'échappent malheureusement pas les passages traitant des métiers du fer. On ne sait en effet pas toujours si ce que l'auteur rapporte est un fait attesté, une pratique réelle, ou le résultat de l'exigence de recenser systématiquement tout ce qui pouvait se dire à l'époque des veillées, mais dont on serait bien en peine de se représenter l'importance et les conditions concrètes d'existence. Ce flou n'enlève rien à l'intérêt du travail de Lovis. Dans le domaine artisanal (op. cit: 76-79), il met notamment en évidence les formes de travail mixtes -paysannerie et artisanat-, très répandues dans le Jura²⁵⁵. Sur la forge, nous n'apprenons que peu de chose, mais la dernière information vaut la peine d'être présentée:

"Du fer, chacun avait un saint respect. Comme le pain, on ne le méseulait pas; même d'inutiles (pour nous!) bouts de fer rouillés, des clous tordus, n'importe quelle ferraille étaient conservés. A l'époque, les forgerons dotèrent nos cimetières de fort belles croix métalliques dont, hélas!, nous n'avons pas su apprécier la valeur artisanale. Était-ce encore le temps où chaque forgeron se mettait à la tâche hebdomadaire en liant le diable au fond des bames²⁵⁶ par trois formidables coups de marteau sur l'enclume? D'aucuns respectaient encore cette séculaire tradition quand prenait fin le 'Temps des veillées'."(op. cit: 79)

La coutume à laquelle il est fait allusion ici est le seul élément figurant dans le corpus des textes suisses romands, avec ceux de la tradition corporative fribourgeoise de l'Abbaye des forgerons (Foerster 1984), comparable à ce qui se dit (et se fit) un peu partout sur les aspects "mystérieux" et symboliques du métier de forgeron. Eliade et d'autres²⁵⁷ ont montré l'importance de ce domaine. Comme nous l'avons vu chez les différents forgerons présentés dans ce chapitre, la Suisse romande protestante, pour des raisons qu'il appartient aux historiens d'élucider, ne connaît pas, au plus, cet aspect. Lovis, pour le Jura, et Foerster (1984) pour le

254 L'entreprise de Lovis a d'ailleurs un remarquable équivalent dans la production française: Les gestes du commencement: chroniques des sources et des sources, de Otte (1982), qui contient quelques passages inattendus sur un forgeron amoureux.

255 Nous avons vu qu'Egloff (1950) avait déjà tenté d'élaborer, à partir de l'existence des activités mixtes, une grille diachronique générale, afin de comprendre les processus de transformation des métiers.

256 Grottes.

257 Cf. la 1ère partie, le chapitre intitulé "La question du statut" et le chapitre suivant de cette 11ème partie, notamment le passage se référant à la forge de village en France.

pays fribourgeois, nous rappellent que, dans les cantons catholiques tout au moins, il existait. A lire Lovis, cependant, il est bien difficile de se faire une idée de la portée de la pratique évoquée, d'autant plus qu'aucune autre mention n'est faite de la vie symbolique de la forge. Nous restons un peu sur notre faim.

Les textes de Carrera, de Perrenoud et de Babey²⁵⁸ s'inscrivent, plus nettement encore que celui de Lovis, dans la mouvance des livres à succès et dont l'édition française avait lancé la mode avec Des métiers et des hommes (Henry 1975) et Le livre de l'outil (Velter et Lamothe 1976), traitant de façon évocatrice, voire lyrique, de la noblesse des métiers manuels. Leur caractère nostalgique est central (bien qu'également très riche en informations dans le cas des deux livres français ci-dessus). Les auteurs déplorant parfois implicitement, mais souvent aussi explicitement, l'évolution de l'artisanat. Les métiers du fer ne constituent que deux ou trois des chapitres de ces ouvrages, qui cherchent à brosser un tableau panoramique des métiers en voie de disparition. Carrera pour l'histoire de la métallurgie et Perrenoud pour deux détails techniques²⁵⁹ apportent malgré tout un certain nombre d'informations, mais à l'usage du grand public, c'est-à-dire traitées dans un style émotionnel d'où sont absents tout approfondissement, toute systématisation. Pour son chapitre sur le forgeron-maréchal, aucun de ces trois auteurs ne prend la peine de situer géographiquement, historiquement, voire nominativement, son propos. Les approximations et les inexactitudes abondent²⁶⁰. Mais ce qui frappe le plus, c'est le style, la mise en scène. Voici trois exemples:

"L'eau...Le forgeron en jette parfois, sur le brasier, comme s'il s'agissait de le bénir avec un goupillon." (Carrera et Grezet 1981: 25)

"Dans nos campagnes, l'histoire de la forge se perd dans la nuit où flottent vaguement des fèves, des ferriers, les mines de fer de la

258 Grezet et Duvenet, qui apparaissent dans les références bibliographiques, sont les photographes des deux premiers de ces ouvrages. C'est pourquoi, ici, ils ont été omis.

259 Perrenoud mentionne notamment l'existence d'un appareil appelé "mandrin tourné", qui se présente comme un cône creux en fonte, de deux mètres de haut, sur lequel on arrondit les anneaux. Baertschi en avait aussi un, mais de 80 centimètres de hauteur environ. Le texte, comme la plupart des documents envisagés jusqu'ici, révèle aussi plusieurs différences terminologiques avec ce qui a été dit à propos de la forge Baertschi, renforçant encore l'idée que le vocabulaire professionnel de la forge rurale en Suisse romande est malgré tout assez hétérogène.

260 Trois exemples parmi d'autres: "Un forgeron digne de ce nom ne perce jamais avec une mèche" (Carrera op. cit.: 26); "Véritable 'bottier' du cheval depuis des temps immémoriaux, le maréchal-ferrier..." (Carrera op. cit: 27); "On passait (...) deux fois par an chez le maréchal qui, à partir d'un fer brut, faisait une chaussure à chaque sabot" (Babey 1981: 82). En réalité, nombreux sont les forgerons qui utilisent, depuis cinquante ans au moins, une perceuse hydraulique, puis électrique; le qualificatif "immémorial" est un peu abusif; il fallait relater les chevaux de trait toutes les six à huit semaines et depuis les années 1920, les fers industriels prédominent.

Tour Bayard et un goût de survivance." (Perrenoud et Duvanel 1980: 20)

"Le ferrage du cheval était une petite cérémonie: les rognures de corne ôtées pour égaliser le sabot, la fumée et l'odeur de corne brûlée, les grosses limes, les clous carrés; conversations elles aussi rituelles, le verre bu une fois l'affaire terminée." (Babey 1981: 82)

Les textes de Carrera, Perrenoud et Babey sont très nostalgiques et si à leur lecture on apprend finalement peu de chose, il convient de relever, comme accrochée au mode stylistique et graphique de présentation, l'existence d'un méta-message. Il ne s'agit pas tant de valoriser le passé -on sait aussi faire état des peines et des malheurs d'antan, s'il le faut- que de faire éprouver au lecteur une émotion et en même temps de lui donner l'illusion d'un lien, d'une proximité avec les artisans évoqués. Le procédé ne varie guère: façonner une image, un décor, jouer des raccourcis poétiques, accentuer les aspects positifs, lâcher ici et là le détail qui "fera vrai", "vécu de l'intérieur". Tout concourt à légitimer la filiation possible de l'auteur avec l'artisan et son contexte, à inviter le lecteur à s'asseoir à côté de lui pour profiter de l'aubaine: assister au spectacle du passé rural authentique. Le résultat revêt un caractère parfois mythologique, dans la mesure où le récit fournit à la fois une esquisse d'explication du monde et de ses origines et l'établissement d'un lien possible entre le lecteur et cet univers. Dans les trois cas, par exemple, le texte donne l'impression que le forgeron présenté est le modèle de tous les forgerons et par là contribue à l'élaboration d'un néo-archétype. Historiquement, il ne faut pas oublier que la grande vogue de ce genre d'ouvrages correspond, dans les pays francophones, au moment d'expansion maximale du néo-artisanat, qui fut et reste un mouvement d'origine citadine et sans racines sociales et techniques directes dans le passé artisanal dont il s'inspire.

L'ouvrage de Nathalie Robatel (1982), Au temps des métiers, qui présente 72 métiers, dont le maréchal et le forgeron, n'ajoute rien à ce qui précède, en ce qui concerne notre domaine de réflexion. J'ai suggéré qu'un texte trop nostalgique pouvait être désinformant et c'est bien le cas ici. Le chapitre sur le forgeron fait un amalgame entre différents types de forgerons, sans que les contours apparaissent clairement, et surtout il s'établit une confusion qui me paraît dangereuse entre les forgerons de village, ou les petits forgerons urbains du passé, et les maîtres de forge détenteurs de capitaux et agents de l'essor capitaliste, analysés notamment par des chercheurs comme Pelet pour la Suisse (cf. 1ère partie), ou Sütterlin (1981) et Lassus (1980) pour la France²⁶¹.

261 Le numéro 107 de la revue Dossiers Histoire et archéologie (juillet-août 1985) contient une intéressante bibliographie (non exhaustive bien sûr) des travaux sur la métallurgie en France.

Le dernier des documents composant le corpus analysé dans ce chapitre est un peu particulier. Le texte de Blanc a été rédigé dans le cadre d'un exercice de séminaire qui s'est déroulé dans le cadre de l'Institut universitaire d'études du développement, à Genève. Il s'inscrit dans un courant de pensée que je qualifierais "d'hyper-nostalgique", dans la mesure où il s'efforce d'analyser notre présent à partir des caractéristiques d'un univers temporel passé, mais indéfini, largement mythifié et associé à un mode de vie communautaire dont seraient encore dépositaires les villageois non industrialisés du monde entier²⁶². Le principe théorique de base consiste à distinguer un "savoir-fréquentation", d'essence conviviale et propre à des sociétés peu hiérarchisées, d'un "savoir-saisie", mode d'existence dominant des objets et des rapports humains dans la société capitaliste, envisagée comme fétichisante, hiérarchisante, et surtout empêchant l'individu de se relier significativement aux autres et d'accéder à un entendement minimal de ce qui lui arrive. Fort de cette problématique, Blanc choisit le Musée du fer à Vallorbe comme lieu de test et la forge, le fer et l'artisanat deviennent des prétextes commodes à l'accomplissement de l'exercice (ce qui apparaît comme un "savoir-saisie").

À l'égard du musée, l'auteur se montre très sévère. Il y voit un monde mort. Tous les objets qu'il englobe, en raison de leur décontextualisation et de leur mode d'existence dans le musée, seraient les signes visibles, les mots de base d'un discours aliénant. Blanc parvient à cette vision parce qu'il évalue ce qu'il observe à la lueur de références imaginaires, grâce auxquelles le Passé prend la forme idyllique d'un Ailleurs/Autrefois encore pur et inviolé. C'est le combat du Bien contre le Mal et le Musée, à suivre l'auteur, pourrait bien être une manifestation du Diable!

Ce trevell appelle quelques remarques.

1. Il est manifeste que, sur le plan technique, l'auteur ne connaît rien au domaine de la forge. Il aurait d'ailleurs pu prendre un autre musée comme terrain d'exercice et aboutir au même résultat.
2. En plus du mythe revu et corrigé du Bon Sauvage, qui transparaît en creux dans son analyse, Blanc participe à l'élaboration d'un autre mythe, celui des objets qui, contrairement à ceux, morts, du Musée du fer, pourraient ressusciter du passé et revivre dans la même logique socio-culturelle qu'autrefois. Selon cette idée, le temps serait réversible.

²⁶² Le texte de Blanc paraît être issu d'un croisement entre l'anthropologie "anti-utilitariste", qu'incarne aujourd'hui la revue *Mauss* et dont sont proches des travaux comme ceux de Barthoud et Sabelli (1976) et Rist et Sabelli (1986), et la réflexion de Delfendhal (1973) sur le mode d'existence des objets, ainsi que celle de Perrot (1979), qui s'en est inspirée.

3. Blanc, comme les auteurs dont il s'inspire, ne présente aucune alternative réelle et évite de soumettre ses hypothèses à sa propre critique.

Je n'ai cependant pas inséré ce texte uniquement pour le critiquer, mais bien parce qu'il représente, dans l'analyse et la mise en scène des faits du passé et de la ruralité, un courant contemporain important, et qu'il constitue d'une certaine manière le stade achevé de la pensée néotalgique, puisqu'il ne juge pas notre passé en fonction des manques constatés dans notre présent, mais condamne notre présent depuis un ailleurs et/ou un passé en grande partie fictifs.

Constaté l'existence de textes et d'expositions fortement nostalgiques est une chose, comprendre le sens de ce phénomène en est une autre. Il nous faut donc prendre du recul.

Quête de sens et société de consommation

Un des aboutissements du changement dont la forge rurale a été à la fois le témoin marginalisé et un des vecteurs, est le mouvement "néo" (néo-rural, néo-artisanat), avec son orientation caractéristique valorisant le passé, "l'authentique", le "fait main", etc. Ce phénomène, rappelons-le, surgit dans une étape d'évolution de la société où l'urbanisation, la société de consommation, l'influence grandissante du secteur tertiaire, l'éclatement de la famille, le bombardement médiatique et finalement les nuisances les plus diverses fondent *a contrario* un espace idéologique et symbolique visant à recréer, bien que le plus souvent sur le mode du spectacle et de la consommation, des racines et du sens. Pour présenter la forge de village, un "classique" du mouvement nostalgique, les procédés utilisés sont toujours un peu les mêmes: évoquer plutôt que décrire, comparer ou analyser, opérer des raccourcis historiques, éviter au maximum les dates et les détails, jouer du flou et de l'image poétique pour suggérer des archétypes positifs, mais généraux. On trouve le résultat de cette alchimie moderne dans des livres, dans des films, dans des musées, chez les antiquaires (filiales des outils de la forge), dans les jardins de certaines villas (charrues et chars fleuris, roues de chars cerclées), voire dans des camotzets²⁶³ (roues de chars cerclées, outils).

Ce besoin d'émotions approximatives a certainement un sens. Il peut apparaître comme le prolongement du sentiment de perte qu'on peut parfois ressentir face au passé dans la société contemporaine, ou tout au moins comme l'effort enthousiaste de redonner un peu de vie à ce qui disparaît. Les objets du passé,

²⁶³ Terme suisse romand désignant une cave privée ou publique, aménagée de façon rustique, où l'on boit entre amis.

lorsque le lien avec le producteur ou l'utilisateur direct est rompu, constituent vite un univers "kitsch". Dans un musée, ils s'intègrent à un discours "culturel", voire "pédagogique" et dans la sphère privée, ils ont leur place dans les pratiques classiques du monde de la consommation consistant à accumuler et à montrer ses objets pour en même temps se distinguer des autres et se conformer aux comportements admis²⁶⁴.

Plus que le problème de la déformation du monde de la forge et de son histoire, en constante évolution, c'est surtout la difficulté de s'inspirer du patrimoine culturel disparaissant pour l'élaboration du futur qui est en cause. Rares sont, en effet, les initiatives qui ont su trouver ce ressort. C'est dans cette perspective que les travaux et les expériences muséographiques empreints de rigueur (ce qui ne veut pas dire ennuyeux) méritent d'être présentés et que les autres doivent être interprétés. Les premiers offrent le spectacle non du lamollement facile ou de l'exaltation en trompe-l'œil, mais celui de l'être humain en train de chercher à comprendre ce qui s'est passé et, partant, ce qu'il est, qu'il est.

264 Une exploration approfondie de cette problématique a été réalisée par Baudrillard (1968, 1970).

LES VOIES DU RECYCLAGE

Pour comprendre dans quel contexte s'est le plus souvent posée la nécessité du recyclage, il n'est pas inutile de prendre en compte une hypothèse intéressante d'Egloff (1950) qui souligne la dimension dépendante du maréchal-forgeron et rappelle que ce dernier subit plus qu'il ne modèle le changement technique. Les transformations et l'innovation viennent en grande partie d'ailleurs, ou tout au moins d'un "au-dehors" du métier, et il ne s'agit pour l'artisan que d'opter pour la stratégie du moindre mal.

Les principaux domaines de reconversion professionnelle, à titre partiel ou à plein temps, et que j'ai déjà eu l'occasion d'évoquer, sont les suivants: la mécanique agricole, la serrurerie, la ferronnerie d'art, le ferrage des chevaux de selle, le montage-appareillage, l'installation d'appareils divers, propres au monde rural, la mécanique automobile et la représentation commerciale. Voyons quelques exemples, parmi les artisans déjà présentés.

A l'instar de beaucoup de forgerons, Berset, de Matran, s'est mis à installer des abreuvoirs et des machines à traire. De façon plus créative, il a fabriqué des brasseuses à purlin à partir de ponts arrière de camionnettes (Flechtner 1984). L'installation d'appareils et de dispositifs pour les entreprises agricoles peut donc encore nourrir un certain nombre de forgerons. Mais d'autres possibilités existent. La trajectoire des frères Romy de seconde génération, à Bévillard, en témoigne. Ils ont repris l'atelier du père et de l'oncle en 1937. Cela n'a pas été facile. Mais ils appartiennent à la classe d'âge de ces artisans qui ont pu forger jusqu'à la fin de leur existence²⁶⁵: l'un est devenu serrurier, fabriquant et installant des barrières grillagées, l'autre ouilleur (un peu comme Baertschi), réparant les broches brise-béton des entrepreneurs de la région (Romy 1983). Plusieurs des forgerons vaudois que j'ai pu rencontrer se sont faits, eux, mécaniciens en machines agricoles. La littérature sur la forge, malheureusement, reste plutôt discrète sur cette profession.

Pour un forgeron rural, le ferrage des chevaux de monte, la mécanique agricole sous ses diverses formes, dans une moindre mesure l'outillage et éventuellement

²⁶⁵ Légèrement plus jeunes que Zoller et Baertschi, ils sont de la génération de Jaccard, passant respectivement leur examen d'apprentissage de maréchal-forgeron en 1930 et 1931. L'un a appris le métier dans la forge du père et de l'oncle, l'autre à Anet, dans le Sacland.

la serrurerie apparaissent comme des prolongements logiques de son activité traditionnelle. Il n'est pas rare, toutefois, qu'un forgeron doive oeuvrer dans plusieurs domaines. L'exercice de la profession se traduit en conséquence par une très grande variété de situations. Les chemins de l'adaptation menant à une nouvelle stabilité professionnelle sont, en revanche, en nombre limité.

Laissons de côté les maréchaux-forgerons âgés, les "demiers" de leur genre, qui ne seront pas entièrement remplacés, et tournons-nous vers le présent et l'avenir. En effet, les solutions transitaires, telle celle de ce forgeron de Chevilly dans le canton de Vaud, qui s'était fait une spécialité de refaire les pièces devenues introuvables des robustes tracteurs polonais, très en vogue dans les années soixante, ne nous intéressent ici que marginalement.

La littérature montre que, placé devant le problème du changement, un forgeron n'a en fait que six solutions:

1. diversifier et compenser l'abandon de certaines activités (cerclage, taillanderie et ferrage), c'est-à-dire devenir forgeron (ou maréchal) et "quelque chose d'autre" (activités dans la serrurerie, l'installation sanitaire, la plomberie agricole, la mécanique agricole, la représentation, etc.), ce "quelque chose d'autre" pouvant aussi être une activité sans rapport avec la métallurgie, comme la gérance d'une épicerie ou d'une pompe à essence, ou encore le maintien d'un petit train de campagne (plus rare);
2. devenir complètement "autre chose" que ce qu'il était, éventuellement par étapes: un serrurier ou un mécanicien agricole, ou encore un ferronnier d'art;
3. se spécialiser dans le ferrage des chevaux de selle, éventuellement de façon ambulante;
4. trouver une solution mixte, combinant deux raisons sociales, correspondant à une double spécialité et à l'engagement dans deux associations professionnelles (et non à une simple adjonction d'activités puisées dans d'autres domaines, comme dans la solution 1.), pour accroître et diversifier sa clientèle;
5. devenir ouvrier dans une entreprise de moyenne ou de grande dimension, dans un domaine apparenté à ses anciennes activités;
6. cesser toute activité dans le domaine en tant qu'artisan et spécialiste des métaux ferreux.

Il va de soi que le choix de l'une ou l'autre de ces voies, qui n'est jamais définitif ni irréversible, dépend de nombreux facteurs, au nombre desquels figurent en bonne place: l'environnement géographique et économique, l'insertion culturelle, l'âge, la santé, la fortune, la présence ou non d'une épouse et la motivation. Précisons aussi que la solution No 5 peut s'avérer problématique, non seulement en raison du renoncement psychologique à l'indépendance et à la fierté artisanales qui

l'accompagne, mais aussi parce que le métier en usine, surtout pour des ouvriers qualifiés, est devenu considérablement plus complexe depuis un demi-siècle et que le forgeron rural n'est pas toujours bien armé pour faire ce saut. Pour se faire une idée de cette complexité²⁶⁶, il suffit de jeter un bref coup d'œil aux manuels techniques du savoir-faire dans différents domaines de la métallurgie industrielle. Les nouveaux forgerons doivent avoir des connaissances de géométrie descriptive, de chimie, de mécanique, d'électricité et même, plus récemment, d'électronique.

L'ensemble de ces voies cache mal, cependant, l'inégalité des possibilités offertes par le marché. En Suisse romande, à l'image des pays fortement industrialisés, la serrurerie, la plomberie, la ferblanterie et le montage sanitaire dominent, tandis que, passablement en retrait, la ferronnerie d'art apparaît aussi importante, en termes de possibilité de subsistance, que la mécanique agricole ou la maréchalerie de monte. Cela semble contradictoire avec ce qui a été dit en début de chapitre sur l'importance des possibilités de reconversion à caractère agricole, il faut pourtant situer l'ensemble des phénomènes de reconversion dans son contexte démographique et social contemporain, où l'urbanisation de l'espace rural apparaît comme un facteur très important. Les artisans du fer ont en effet beaucoup plus de travail en rapport avec la construction et les besoins des habitants non ruraux de l'espace traditionnellement considéré comme rural qu'avec les besoins spécialisés de la clientèle agricole moderne (environ 5 % de la population active, rappelons-le). La ferronnerie d'art est certainement un des domaines qui traduit le mieux cette transformation. Quinze ferronniers d'art suisses romands sont mentionnés dans les inventaires de Clavier (1979, 1983). Ce chiffre, pourtant, est certainement en-dessous de la réalité. Sur ces quinze artisans-artistes, deux seulement entretiennent parallèlement une activité de forgeron rural, ce qui souligne bien le faible recoupement d'affinités entre la tradition de la ferronnerie d'art et la forge rurale. Pourtant, même s'ils sont moins présents dans les circuits d'art et les expositions que les ferronniers étudiés par Clavier, il faut relever que de nombreux forgerons ruraux font, à l'occasion, des ouvrages à caractère artistique.

266 Cf. la différence qui existe déjà (malgré une chronologie trompeuse) entre Richardson (1978), assez classique, et Darcy (1965), ouvert sur l'insertion industrielle.

LA FORGE DE VILLAGE NORS DE SUISSE ROMANDE

Une vaste littérature, un développement similaire

Depuis un demi-siècle, en Europe, les articles de revues et les parties d'ouvrages traitant de la forge de village se sont accumulés. Les publications préoccupées par le folklore régional, notamment, n'en finissent pas de découvrir les multiples aspects de la métallurgie artisanale. Ce chapitre n'a cependant pas pour but de présenter un parcours bibliographique ou une étude comparative systématique, tâche énorme, mais de situer ce qui a été dit pour la Suisse romande dans un contexte plus vaste, afin de pouvoir distinguer les aspects spécifiquement romands des aspects plus généraux de la forge rurale. Les régions entrant en ligne de compte doivent offrir une base de comparaison minimale et ont donc été choisies dans le monde industrialisé (à une exception près, nous le verrons)²⁶⁷.

De façon générale, toutes les études traitant de la forge en Suisse allemande, dans les pays entourant la Suisse, en Catalogne et en Angleterre, montrent une évolution similaire à celle constatée pour la Suisse romande. Les nuances sont liées aux spécificités régionales (différences culturelles, linguistiques), à la distance par rapport aux centres urbains, à la production locale dominante (par exemple, présence ou non de la viticulture) ou aux conditions géo-morphologiques (agriculture de montagne ou de plaine). Mais, à quelques années près, le processus global est le même. Il est clair que plus la région de référence a connu une industrialisation et une urbanisation précoces, plus la forge et le milieu rural environnant se transforment rapidement. Les différences, cependant, à quelques exceptions près, très localisées et marginales, ne sont jamais très grandes.

267 La littérature régionale européenne étant fort abondante, il a fallu faire des choix. Ce chapitre a été rédigé à partir de 19 documents: 3 pour la Suisse allemande, 3 pour l'Allemagne, 9 pour la France, 1 pour la Catalogne, 2 pour l'Angleterre et 1 pour la Yougoslavie. Tous figurent dans la bibliographie. Les textes les plus importants, comparables dans leur valeur informative aux travaux déjà présentés pour la Suisse romande, sont ceux de Chollat-Ravagnac (1969), de Dauphin (1979), d'Assier-Andrieu (1982) et de Blythe (1972). Les ouvrages "grand public", à fort caractère nostalgique, ont été laissés ici de côté.

En Suisse allemande

Pour la Suisse allemande, Aebi (1964), Hugger (1966), Hunter (1970) et Steiner (1984) dépeignent des situations très proches de ce que nous avons vu jusqu'ici. A la suite d'Aebi, qui a observé un travail de tallanderie à Sannwald (canton de St-Gall), Hugger (op. cit.)²⁶⁸ s'est attaché à retracer l'épopée artisanale d'une dynastie de cinq générations de forgerons, à Sevelen (également dans le canton de St-Gall)²⁶⁹, qui s'est éteinte malgré les efforts d'adaptation du dernier maréchal, Hans Giger. Aucun de ses quatre fils n'a, en effet, choisi d'apprendre le métier. La forge ne nourrissait-elle plus son homme? L'auteur ne le dit pas, mais on le devine. Le dernier des Giger forgerons a pris sa retraite en 1965 et l'atelier a été vendu à un jeune mécanicien en machines agricoles. Le charron du village, Hans Staub, né en 1899, dont le père et le grand-père étaient déjà charrons, et qui vivait en symbiose avec la forge Giger, avait dû cesser son activité quelques années auparavant²⁷⁰. Hugger, qui écrit avant la disparition de la cavalerie militaire (en 1972), signale par ailleurs que l'armée, dans son école de maréchalerie de Thoune, forme encore (nous sommes en 1965) quelque 60 maréchaux annuellement.

L'auteur valorise l'expérience familiale. A l'armée, Giger a pu parfaire son savoir, mais l'essence de son métier, il l'a apprise de son père et des prédécesseurs de celui-ci. D'ailleurs, la petite étude d'Hugger s'attache tout spécialement à présenter l'histoire de la forge Giger et son occupation autrefois principale, le ferrage des chevaux. L'auteur s'étend cependant sur quelques détails intéressants, comme l'importance de la fabrication des fers jusque dans les années trenta, lorsqu'il fallait confectionner 500 à 600 paires de fers entre le début de novembre et Noël²⁷¹ (Assier-Andrieu 1982 rapporte la même tradition pour la Catalogne) ou la

268 Un film a également été tourné sur chacune de ces deux forges st-galloises, l'un en 1963, l'autre en 1965. Ce sont les cinquième et sixième films sur la forge rurale en Suisse mentionnés dans cette partie. Pour la Suisse, je n'en connais pas d'autres, ce qui ne veut pas dire qu'il n'en existe pas. N'entrent pas dans ce compte les films sans projet documentaire, comme le film tourné sur le concours de maréchalerie de Berne "Plard 86", par exemple, ni les films traitant de métiers proches comme la coutellerie ou la chaudronnerie.

269 Détail intéressant: Hugger indique l'usage de termes techniques à consonnance française ("Termetier" et "relnette", notamment), montrant que la diffusion des savoirs concernent la forge de village ne s'est pas uniquement effectuée dans le sens Suisse allemand-Suisse romande.

270 Un des fils du charron Steub a malgré tout au le temps d'apprendre le métier, mais contrairement à ses confrères de la région, reconvertis dans la fabrication des skis, il a dû s'engager comme menuisier dans une fabrique de meubles étrangère (Hugger 1966: 3).

271 Dans bien des forges, les fers étaient confectionnés par des ouvriers spécialisés. Ils ne faisaient que cela et ce travail était considéré comme très dur. A Baulmes, à l'époque du père d'Alexandre Baertechi, il y avait trois forges, dont l'une, occupée par un forgeron nommé Vuilleumier, était connue pour cela. Zoller mentionne aussi l'existence, jusque dans les années vingt, d'ouvriers de passage, spécialisés dans le forgeage des fers à cheval.

gentillesse dont faisaient preuve Giger et son épouse envers le cheval durant le ferrage²⁷².

L'ouvrage de Steiner sur l'artisanat zougols (1984) semble avoir été élaboré dans une perspective "tout public" et en cela il ressemble aux textes nostalgiques produits en Suisse romande et en France. Toutefois, deux informations méritent d'être rapportées. Ainsi, selon l'auteur, depuis les années quatre-vingts, 80 % des marécheux helvétiques opéreraient de façon ambulatoire. Bien entendu, on ne sait quelle est la part du travail ambulatoire sur le travail total de ces artisans. Ce chiffre souligne pourtant, à lui seul, la profondeur de la transformation du métier de forgeron rural. Steiner nous apprend aussi que le maréchal zougols Robert Zehnder s'est fait connaître pour sa spécialité, le "Zehnder Sporthufeisen", le fer à cheval de sport Zehnder, produit d'une reconversion suggérée par le milieu urbanisé dans lequel il travaille.

En matière de reconversion, Hunter (1970) présente une situation assez particulière, celle du forgeron-maréchal Peter Gerber, de "Kriegsweid" dans l'Emmental²⁷³, qui en plus des travaux de ferrage de chevaux et de ferronnerie de char perdurant encore, offre ses services de bûcheron professionnel et, plus souvent qu'à son tour, fait office de plombier et d'installateur, tandis qu'avec sa femme il tient encore un train de ferme non négligeable et une pompe à essence. Certes, tous ces travaux n'ont pas lieu en même temps et ne concernent pas le même territoire. Il n'empêche que si Hunter prend la peine de délimiter le champ d'action géographique de travail de l'artisan, on comprend moins bien comment celui-ci s'y prend, dans l'organisation de son temps, pour accomplir des tâches aussi diverses. Mais la situation présentée correspond indéniablement au profil du forgeron qui met tout en œuvre pour survivre, tout en voulant rester forgeron; cela passe souvent, paradoxalement, par l'accomplissement de travaux autres que ceux pour lesquels il a été formé, évolution qui l'introduit dans la grande famille des métiers mixtes ou composites²⁷⁴.

272 Il y avait bien deux types de marécheux: ceux qui préféraient amateur et ceux qui cherchaient d'emblée à s'imposer. Giger comme Ebertschl semblent avoir fait partie de la première catégorie. Nous avons vu avec Ebertschl et Zoller que, parfois, même les artisans les mieux intentionnés devaient faire preuve d'autorité, voire de violence envers le cheval. Assez rares, toutefois, étaient ceux qui utilisaient un travail (appareil de contrainte, dans lequel l'animal était en fait suspendu); dans tous les cas, aucun des forgerons présentés dans cette étude.

273 Hunter, pour une raison qui m'échappe, a décidé de travestir tous les noms. En réalité, d'après mes propres recherches, le forgeron s'appellerait Heinz Mosimann et Kriegsweid serait le hameau An der Egg, dans la commune de Röthenbach (Emmental).

274 Les revenus avancés par Hunter pour les fin des années soixante laissent aussi un peu songeur: "Gerber" n'aurait gagné que 4 500 francs par année. Malgré l'importance de la tâche dans la subsistance des "Gerber", il y a tout lieu de penser que les revenus déclarés ne constituent pas une source fiable ou que Hunter n'a pas su attirer suffisamment la confiance de

En France

Pour la France, le texte de Marcel Robillard (1964), Forges et forgerons du Pays chartrain, permet de connaître la forge telle qu'elle était avant les grandes transformations qui nous concernent. Ici, comme dans le canton du Jura, le forgeron s'occupait de forger les croix funéraires, de réparer les ustensiles domestiques et, comme partout, il ferrait les chevaux, cerclait les roues de char, confectionnait et appliquait les parties métalliques des véhicules hippomobiles, fabriquait les haches, soudait les pièces cassées et aiguisait les outils les plus divers. Concernant les chars, l'auteur évoque le même souci chez le forgeron que celui que le père de Francis Jaccard avait manifesté lors de l'apparition des premiers chars métalliques²⁷⁵, à savoir de ne pas voler le travail à un artisan d'un autre corps de métier. Des règles culturelles précises, observées par les corps de métier exerçant sur un même territoire, accordent donc la préférence à des principes relationnels plutôt qu'aux "lois" de la concurrence économique.

Les journées des forgerons du Pays chartrain étaient aussi bien occupées que celles des Baentschi, Zoller et Jaccard. Celles où il fallait ferrer jusqu'à 30 pieds (c'est ainsi que l'on disait), de cinq heures du matin à huit heures du soir, n'avaient rien d'exceptionnel. En Grande Beauce, beaucoup de forgerons, avec l'aide de leur épouse, cultivaient aussi un peu de terre. Mais plus que les détails sur la charrue ou la comptabilité, ce qui distingue la forge en Pays chartrain de ce qui a été vu jusqu'ici, c'est d'une part la terminologie, véritablement distincte, et d'autre part, la réalité des compagnonnages. Même si tous les forgerons-maréchaux n'étaient pas des compagnons, le rayonnement des compagnonnages transparait toujours un peu dans la vie de la forge rurale française²⁷⁶. Par ailleurs, l'importance de l'incorporation militaire dans la formation du forgeron (avec ses spécificités françaises, bien sûr), comme celle du rôle de la femme dans la viabilité de la forge, sont comme en Suisse des dimensions-clés de la stabilité de la profession.

Partisan pour apprendre le montant de son revenu réel (ce qui ne serait pas étonnant: c'est un domaine où la méfiance est de rigueur).

275 Cf. Schenker (1964).

276 Ce n'est pas ici le lieu de décrire le mouvement et le vie des compagnonnages. Retenons seulement qu'avant que le futur apprenti ne commence son apprentissage, sa famille devait payer au patron d'accord de l'engager une somme non négligeable, dont le montant a évolué au fil du temps. Devenu compagnon, le jeune maréchal pouvait accomplir son Tour de France et parfaire ses connaissances, muni d'un livret où chaque emploi était consigné. Pour plus de détails, cf. Périgulier (1964), qui parle notamment de la forge rurale, Comu (1907), Benoist (1968), Coornaert (1966), ainsi que Emile-le-Normand (1963) et la revue française Compagnonnage (mensuelle).

Pour en apprendre davantage sur la forge rurale en France, il est nécessaire de remonter un peu dans le temps, jusqu'au point de départ d'une tradition scientifique dont les effets continuent de se faire sentir jusqu'à nos jours.

En 1935, Lucien Febvre publie les premiers résultats d'une enquête patronnée par la revue Annales sur la forge de village. Les informations sont recueillies par le truchement de questionnaires envoyés à des notables régionaux, en particulier des instituteurs. Febvre a trié l'information que lui ont envoyée ses correspondants et les domaines suivants retiennent l'attention :

- l'outillage est perçu comme rudimentaire: selon les correspondants de Febvre, à l'exception de la machine à parcer (hydraulique probablement), il serait pratiquement identique à celui figurant sur un inventaire de 1442;
- le forgeron est vétérinaire et guérisseur (dentiste, pratiquant des saignées, jouant de l'enclume et psalmodiant pour suggestionner ses patients);
- la forge est assimilée au forum du village, surnommée "le lavoir des hommes";
- le forgeron est populaire, il sait tout faire, il agit efficacement lors des accidents et des incendies, il boit toujours un verre lorsqu'on le lui propose;
- le forgeron est un artisan menacé (déjà dans les années trente!);
- le forgeron a de nombreuses possibilités de diversifier sa production et de toute façon il résistera mieux aux menaces pesant sur la profession que n'importe quel autre artisan rural.

La recherche de Febvre apporte des renseignements sur une époque où l'on ne s'imaginait pas que les chevaux de trait allaient disparaître (d'où une vision malgré tout optimiste de l'avenir des forgerons de village). Il s'agit donc de tenir compte du contexte dans lequel cette analyse apparaît. En effet, la légère contradiction entre le discours de l'auteur sur le forgeron français des années trente comme "artisan menacé" et son pronostic sur la persistance de l'utilité du cheval nous paraît aujourd'hui curieuse. Elle souligne en réalité à quel point, à cette époque, il devait être difficile d'avoir une vision claire du problème. Voici un exemple de ce tiraillement à travers deux citations débattant de l'évolution du métier de forgeron :

"Son étalle a pâli devant la diffusion de l'instruction. Les médecins, dentistes et vétérinaires se sont fixés dans les campagnes. L'auto leur permet de franchir de longues distances en peu de temps et d'être présents à la première alerte auprès du malade. La crise l'oblige à lutter contre la concurrence qui le menace." (Febvre 1935: 609)

"Cet artisan a encore un rôle très important, dans les milieux ruraux, surtout les plus isolés: les premiers soins aux bêtes malades... Les vétérinaires collaborent avec lui bien volontiers et nulle rivalité n'existe entre eux." (op. cit.: 611)

Les informations transmises par Febvre sont intéressantes, même si on ne sait pas toujours dans quelles conditions elles ont été récoltées. Elles sont de manière générale trop positives et les aspects pénibles ou conflictuels du métier font défaut. Elles cumulent en un forgeron archétypique les données provenant de l'ensemble de ses informateurs. Il s'agit néanmoins d'un intérêt précoce (c'est à ma connaissance la première tentative du genre) et relativement systématique pour la forge de village, ce qui mérite d'être relevé.

Les textes de Chollot-Varagnac (1969) et de Dauphin (1979), qui s'inspirent de Febvre, s'éloignent quant à eux d'une démarche principalement ethnographique et affichent une prétention analytique et une volonté de synthèse nouvelles. Ainsi, Chollot-Varagnac affirme s'appuyer sur une vaste recherche, commencée à l'époque de Febvre, comportant à la fin des années soixante un corpus de 209 dossiers d'enquête et 52 monographies sur la forge de village. L'article comporte quelques aspects polémiques. C'est ainsi que le fait de dire que le remplacement du moteur humain par le moteur électrique ou à pétrole (Chollot-Varagnac op. cit.: 395) a provoqué une "évolution régressive" me paraît témoigner d'une estimation discutable des facultés d'adaptation dont ont fait preuve les forgerons à l'égard de l'électrification de l'outillage. En revanche, l'auteur fait une série de remarques très intéressantes sur l'outillage minimal du forgeron moderne (qui correspond en gros à ce qu'on trouvait dans la forge Baertschi), sur les reconversions possibles et, de façon générale, sur le passage du forgeron du statut de fabricant à celui de réparateur, d'adaptateur ou d'intermédiaire. Chollot-Varagnac aborde de surcroît des domaines peu explorés jusqu'ici:

- l'importance des institutions de crédit dans l'acquisition des machines agricoles par les paysans et la mise sur la touche des forgerons dans la réparation des grosses machines (comme les moissonneuses-batteuses);
- l'importance de la plomberie comme solution de reconversion possible, liée selon Chollot-Varagnac au développement des maisons individuelles et aux besoins croissants de confort;
- le choix ou non d'une carrière politique locale, quelques forgerons, jouant sur leur notoriété, profitant de s'y lancer; d'autres, transformés en quincailliers, évitant de se dévouer, de peur de perdre des clients;
- le passage progressif des corporations et compagnonnages aux syndicats d'artisans.

Le travail de Dauphin (1979), basé sur des histoires de vie²⁷⁷, prolonge les remarques et les synthèses de Chollot-Varagnac, en mettant encore davantage

277 Le corpus des matériaux collectés comprend une cinquantaine d'histoires de vie mettant en scène de nombreux métiers.

l'accent sur les dimensions du changement. Le tournant, comme en Suisse, est également situé au début des années cinquante. "Après, ça été vite, hein, très vite. ça a changé 100 % en quelques années", précise un forgeron (op.cit.: 398). Dauphin suggère, comme je l'ai fait, l'accueil positif réservé dans la plupart des cas aux innovations techniques "internes" (nouveaux procédés de soudure, électrification de l'outillage, etc.), à l'inverse des modifications "externes", telles que l'avènement du tracteur ou de la tronçonneuse. Elle ajoute même:

"Ce changement peut certes entraîner une déqualification du forgeron qui devient simple revendeur. Mais il peut aussi bien offrir l'occasion d'innover, d'adapter, de créer de nouveaux outils. Il y a alors transfert de qualification. Dans l'un et l'autre cas d'ailleurs, la sensibilité du forgeron, l'homme du feu et du fer, n'échappe pas à une certaine fascination pour la mécanique agricole de plus en plus complexe." (op. cit.: 398)

Tout dépend de l'âge du forgeron, cependant: souvenons-nous des conflits opposant Jaccard père et fils à propos de la soudure moderne. Mais Dauphin mentionne effectivement des cas d'adaptation intéressants, des bricoleurs créatifs.

L'expansion de l'industrie du bâtiment offre, semble-t-il, les possibilités de reconversion les meilleures et les plus variées. Certes, l'imagerie en prend un coup:

"Les feux se sont éteints. Bref, le cyclope enfumé et redoutable dans sa forge noire' que peignait Febvre est métamorphosé en technicien à l'allure martienne avec ses lunettes de protection." (Chollet-Varagnac 1969: 399)

L'auteur prend donc le changement pour ce qu'il est et non pas pour une disparition. Cette façon réaliste et ouverte de voir les choses lui permet de prendre en compte quelques aspects souvent délaissés:

- le problème des charges sociales pour les petites entreprises et, de façon générale, la pression des interventions et des réglementations étatiques;
- l'importance nouvelle (différente de ce qu'elle était auparavant) de l'épouse, qui doit devenir secrétaire, téléphoniste et surtout comptable;
- le rôle de diffuseur du nouvel outillage et des nouvelles techniques, les facultés d'adaptation plus grandes du forgeron-paysan, qui possède deux cordes à son arc²⁷⁸;
- les aspects strictement commerciaux d'un bon nombre de reconversions (magasins, pompes à essence, dépôts de butane, représentations diverses).

278 Cette situation semble plus rare en Suisse où, depuis la Deuxième Guerre mondiale, à l'exception du forgeron "Gerber", dans l'Emmental, la littérature analysée ne mentionne guère que des forgerons artisans à plein temps.

qui ne sont pas ici considérées comme une marginalisation, mais comme répondant aux besoins nouveaux du monde rural contemporain;

- l'accroissement de la mobilité professionnelle du forgeron, non seulement pour aller forger, mais pour réparer, se former, découvrir les nouveautés, chercher des fournisseurs et des clients, collaborer avec d'autres artisans;
- la transformation du temps de l'artisan, non seulement celui touchant à l'époque des paiements, qui cesse d'être restreinte à la fin de l'année, mais aussi celui qui est lié à la conception du travail, avec l'apparition du calcul en heures de travail -une révolution cognitive- et surtout avec l'investissement symbolique de l'artisan dans le "non travail" -respect du repos dominical, jouissance de vacances et découverte touristique du monde;
- une désynchronisation globale du temps de l'agriculteur et du temps de l'artisan;
- l'accueil favorable réservé par l'artisan aux aspects "positifs" du changement, notamment sur le plan de la technicité de l'univers domestique.

Ces trois derniers points font ressurgir la question du temps que Dauphin a abordée un peu à la manière du chapitre consacré au changement de la vision du temps chez Alexandre Baertschi. L'auteur cherche à dater, à périodiser et s'aperçoit que les repères temporels peuvent être assez divers (l'apparition des appareils ménagers pouvant en constituer un, par exemple), voire flottants. Mais toujours reviennent les mêmes thèmes: l'apprentissage, l'avant-guerre, la guerre, l'après-guerre, le mariage, la retraite.

Le texte d'Herberich-Marx et Raphael (1983), sur un forgeron alsacien, montre de son côté un artisan très proche à la fois de Baertschi quant à l'âge (il est également né en 1901) et de Zoller quant à l'insertion dans un contexte viticole. Gabarit physique impressionnant, force herculéenne²⁷⁹, amour du métier, prestige ("on venait de loin..."), importance vitale de l'épouse, absence de vacances, formation militaire et autres éléments déjà rencontrés ailleurs le rendent proche de la plupart des forgerons mentionnés jusqu'ici. Les auteurs tiennent à préciser que plus personne n'a recours à lui pour soigner les maux de dents ou pour faire des saignées. Il n'avait pas son pareil, en revanche, pour soigner les pieds des chevaux, au contraire du vétérinaire et de ses médicaments ("la bête boitait toujours")²⁸⁰.

279 Nombre d'auteurs français soulignent cet aspect. J'ai également rencontré des forgerons vaudois (ceux de Pompaples et de Vallorba, notamment) qui étaient fiers, à plus de soixante-cinq ans, de pouvoir soulever leur enclume. J'ai malgré tout l'impression qu'il s'agit d'un stéréotype dans la mesure où, dans plusieurs pays, j'ai pu voir à l'œuvre des forgerons, jeunes et vieux, ne correspondant pas à cette évocation littérale systématique.

280 Pour approfondir l'intéressant problème de la lutte d'influence que se sont livrés vétérinaires et maréchaux pour préserver ou conquérir le privilège de soigner les chevaux, cf. Lizat (1982, chapitre "Le cheval, enjeu culturel").

Le forgeron alsacien de l'article, qu'on ne connaît que par ses initiales, J. B., jouissait par ailleurs d'une grande considération dans le village. Son avis comptait, son bon sens impressionnait. Il conviendrait de faire une étude systématique pour déterminer si en France, de façon générale, le forgeron a occupé une place statutairement meilleure que son confrère suisse. Quelques textes ici ou là le laissent penser²⁸¹. Celui de Herberich-Marx et Raphael est un des plus explicites sur ce plan-là.

Les deux auteurs ont montré un intérêt constant pour le changement, faisant l'inventaire de ce que le forgeron réparait, soulignant les étapes de sa transformation. Pour le premier de ces points, on apprend ainsi que:

"On ne faisait jamais appel à lui en vain (...) Tout ce qui était en rapport avec le fer, on le lui amenait, qu'il s'agisse de réparer une semure, de souder des boulons ou de mettre des fers sous les sabots d'un paysan. (...) Si le forgeron réussit à survivre, c'est parce qu'il ne cessait de prêter main forte: lorsqu'un évier était bouché ou lorsqu'on perdait la clef d'une armoire (...). Certes les casseroles 'duraient toute une vie', mais il fabriquait aussi bien des baignoires pour les parapluies que des 'cigognes' pour décorer un jardin." (op. ch. 105)

C'est un des rares textes sur la forge de village qui envisage positivement le problème du changement technique. Certes, on apprend que le forgeron sent le progrès comme une détérioration, une perturbation d'un ordre équilibré et vivable ("on était plus heureux"). Mais en même temps, l'artisan s'adapte et, en ce sens, il rappelle Beertschi:

"La transformation de l'outillage agricole, telle l'arrivée de la faucheuse mécanique, loin d'entraîner une déqualification du forgeron, a constitué pour lui une occasion d'innover et de s'adapter à une nouvelle technique. Il n'a pas été réduit au rang de simple revendeur. Et si le 'tour de main' y a perdu de son importance, si le savoir-faire, comme l'art de la trempe, est désormais quelque peu dévalorisé, le forgeron a acquis la maîtrise d'un autre savoir. Il a réussi à s'adapter aux techniques nouvelles." (op. cit.: 108)

Le milieu agricole et viticole dans lequel ce forgeron a su évoluer n'est certes pas encore ultra-mécanisé, mais les deux auteurs montrant un paradoxe. Dans son récit, le forgeron évoque le passé. Pourtant, s'il regrette l'évolution du monde, il apparaît concrètement non comme un forgeron traditionnel, mais comme un

281 Dauphin (1979), cependant, présente plutôt des forgerons qui sont, politiquement, de petites gens.

forgeron-technicien et comme un forgeron-commerçant. La nostalgie n'est qu'une facette de la question.

Voyons enfin l'aspect symbolique de la forge, cette part du travail du feu qui a fait déjà l'objet de si nombreuses observations. Dans les textes pris en compte jusqu'ici, il n'existe que peu d'information fiable concernant cette dimension dans les forges du XX^{ème} siècle.

On trouve toutefois des renseignements intéressants dans Demard (1978):

"Le forgeron était un homme important dans le village. Il était considéré comme le premier des artisans parce qu'il avait l'art de manier le feu et de former le fer. Parfois même, c'était un homme assez mystérieux, doué de 'pouvoirs'. Au hasard de mes tournées, j'en ai rencontré un qui avait celui de guérir du 'carrøau', une maladie des enfants qui leur rendait le ventre dur et gonflé. On étendait un linge sur l'encadme. Le forgeron récitait une prière de 'barrage' et frappait trois coups de marteau. Il pouvait, également par des prières, barrer les chevaux fougueux." (op. cit.: 49)²⁸²

Il est certain que dans les campagnes où il n'y avait encore ni médecin ni juriste, le forgeron avait souvent l'occasion de manifester son savoir-faire. On le sollicitait pour soigner les animaux et parfois pour arbitrer les conflits. Le rôle d'arbitre qu'avait occasionnellement le forgeron (cf. aussi Febvre 1935: 608) rappelle une dimension que les africanistes connaissent bien. Pour les villages où elle aurait été attestée, il serait d'un grand intérêt de pouvoir explorer les situations concrètes dans lesquelles cette fonction s'exerçait. Enfin, la possession d'un don de guérison n'est pas l'apanage des forgerons et il serait important de savoir si les forgerons français, davantage que d'autres professions, développaient une sensibilité particulière face à ce genre de pratiques.

La rareté des sources faisant état des aspects symboliques de la forge, enfin, contraste avec l'impressionnante littérature existant dans le domaine, faisant toujours du forgeron quelqu'un "d'à part", manipulant des forces subtiles, lié à des phénomènes mystérieux, mal maîtrisés. Cette surprise tient-elle à la cécité des auteurs retenus ou, au contraire, pour les textes relatant des matériaux extra-européens, à l'exagération et aux approximations d'informateurs avides de sacré et de mystère, ou simplement aux changements survenus ces cent cinquante dernières années, un peu partout en Europe centrale, dans la médecine pratiquée en milieu rural? Cette question restera ici sans réponse. Il est par exemple difficile

282 Pour la Suisse romande, la seule mention d'une pratique de ce genre, présentée sans qu'il soit possible de la situer dans le temps et dans l'espace de façon plus précise, se trouve dans Lovis (1981: 78).

de savoir, à la lecture de Febvre ou Chollot-Ravagnac, si le statut de notable que possèdent certains forgerons est nouveau, c'est-à-dire issu d'un processus par lequel des artisans en crise se reconvertissent dans la politique, ou si, dans les régions concernées par l'enquête de Febvre, existaient depuis longtemps des forgerons au statut privilégié, officiant non seulement comme arbitres, mais comme caciques locaux. La dimension symbolique du forgeron rural européen contemporain, contrairement à celle de ses confrères de l'Antiquité celtique et gréco-romaine, ou de l'Afrique et de l'Asie de ces trois derniers siècles, n'a tout simplement jamais fait l'objet d'une étude approfondie.

En Catalogne

Grâce à Assier-Andrieu, qui s'est attaché à suivre l'évolution de la forge de village dans les montagnes catalanes, on découvre que ce qui s'est passé en Catalogne (région riche de l'Espagne, rappelons-le) est très proche de ce que les forgerons suisses ont connu²⁸³ et que, pour ce qui est du changement étudié jusqu'ici, le tournant peut être situé à peu près au même moment: le début des années cinquante (Assier-Andrieu 1982: 305-306). Mais l'intérêt principal de ce travail est de porter la discussion sur le terrain économique. Trois hypothèses constituent son argumentation.

1. L'auteur fait tout d'abord remarquer que la forge, à la différence des moulins et des scieries, n'a pas développé, depuis le milieu du siècle passé, "dans la combinaison des facteurs de sa production", selon ses termes (op. cit.: 297), une base économique favorable à l'accumulation de gains en nature ou en argent.
2. Contrairement au paysan, avec qui il a des rapports comptables une fois par année, le forgeron a besoin de numéraire pour acheter le combustible, la matière première et la subsistance, de quoi produire les objets qui lui permettront de reconstituer ses moyens de production. Ce décalage oblige l'artisan à composer avec le monde paysan et le rend dépendant d'une clientèle territorialement définie. Cette relation délicate se matérialise lorsque les paysans proposent au forgeron de le payer en nature, ce qu'il ne peut accepter au-delà d'un certain seuil de viabilité déterminé par le coût, en numéraire, des moyens de production.
3. La période cruciale, pour le sort du forgeron, est définie en termes complexes:

283 Cette parenté s'étend aux travaux effectués, au mode de paiement et à la formation. Deux traits originaux doivent être relevés, toutefois: la prédominance des bovins à ferrer sur les équins et la participation des femmes au processus de production, voire au forgeage lorsqu'il le faut (op. cit.: 299).

"Modernisation du procès de travail agricole, pénétration des produits manufacturés et diminution du nombre d'exploitants, du fait d'un exode massif de population, se conjuguèrent pour considérablement réduire son utilité économique." (op. cit.: 305)

L'approche de Assier-Andrieu est très riche en informations et en hypothèses. Elle me paraît toutefois présenter un inconvénient. L'auteur considère en effet l'artisan isolément, ce qui l'amène à valoriser les états d'équilibre et à nier la réalité d'une concurrence possible²⁸⁴. Si l'auteur s'appuie sur une réalité locale homogène, ce que nous ne savons pas, sa théorie, prise dans la perspective d'un débat général, doit être nuancée.

En Allemagne

En Allemagne, grâce à Hugger (1966) et Kuntz (1982-83) qui fournissent diverses pistes bibliographiques, on peut se faire une idée de la parenté de situation avec la forge rurale en Suisse et en France. Avec les travaux de Lutum (1981) et surtout de Kuntz (1981 a, 1981 b, et 1982-83), on découvre un univers professionnel évoluant de façon désormais très familière²⁸⁵. Laissons de côté ce qui est semblable (en pensant notamment aux forges Baartschi, Berset et Giger) pour signaler la dimension la plus dynamique de ces travaux²⁸⁶, à savoir le souci de retracer les étapes techniques du changement, notamment les conséquences de la place prise par l'investissement, la comptabilité et la formation, l'adaptation requise pour faire face à l'essor des chars à pneus et des machines agricoles, ainsi que l'inscription progressive de la forge rurale dans l'associationnisme professionnel moderne (dimensions évoquées dans Kuntz 1981 a et 1982-83).

284 On sait par exemple qu'elle affectait Zoller (cf. Crestaz 1977).

285 Les textes de Kuntz (1981 a) et Lutum (1981) forment une plaquette, retraçant l'histoire de la famille de forgerons Holzschneider, à l'usage d'une exposition sur l'artisanat mise sur pied par le musée de la ville de Düsseldorf dans l'atelier Holzschneider même, et qui a entre autres montré un film sur le ferrage des chevaux, datant de 1935.

286 Le document le plus étonnant est peut-être cette feuille de comptabilité, figurant dans le texte de Lutum (op. cit. -le fascicule n'est pas paginé-), montrant la fantastique dévaluation du mark au cours de l'année 1922: les travaux du forgeron se comptent en milliers de marks le 15 septembre, en millions, voire en dizaines de millions à la fin du mois, et en milliards dès le 11 octobre.

En Angleterre

Curieusement, le pays où l'évolution de la forge se rapproche le plus de ce qui a été constaté en Suisse est peut-être l'Angleterre.

Dans sa revue des métiers artisanaux anglais, Jenkins (1978) montre en effet un forgeron et un maréchal qui résumant, à eux deux, ce qui a été dit pour les artisans suisses romands décrits dans cette partie. Dans Blythe (1972), on découvre un monde encore plus familial, avec Francis Lambert, l'apprenti, Gregory Gladwell, le maître forgeron d'Akenfield (Suffolk), et son épouse, qui élabore les motifs de ferronneria.

"Savez-vous quel est notre principal gagne-pain? les glrouettes! Elles se vendent très bien, surtout s'il y a des chevaux dessus. Les décrotoles aussi se vendent bien, ainsi que les grilles d'antrée. Et puis à Noël, il y a les écrans de cheminée." (Propos de F. Lambert dans Blythe 1972: 141)

Gregory Gladwell a suivi une trajectoire proche de celle de Baertschi, passant par toutes les étapes de l'essor, de la diminution du nombre des forgerons et enfin de la transformation du métier, actuellement basé sur la ferronnerie et la serrurerie, dans un contexte clairement néo-artisanal (le forgeron est à la mode, nous dit-on). Ses clients sont aujourd'hui des agriculteurs aisés et des "rurbains"²⁶⁷, contrastant avec ceux de l'encre-deux guerres, qui venaient faire terrer leurs chevaux, réparer leurs charrues, cercler les roues de leurs chars. Gregory Gladwell a repris la forge, non de son père, mais de son grand-père, après une interruption de plusieurs années durant lesquelles elle est restée à l'abandon. La motivation, l'amour du métier, qu'il revendique, expliquent peut-être le ressort que cet artisan a su trouver pour faire face à l'adversité et au changement.

Deux jours après avoir commencé son apprentissage, il forgeait son premier fer et é dix-sept ans, alors qu'il n'était encore qu'un petit maigrichon, selon ses termes, il ferait huit chevaux par jour.

"Il n'y avait pas d'argent, tout le monde était très démuné. (...) Avec un cheval calme ayant les quatre sabots en bon état, la tâche prenait une heure. J'y gagnais à peine. (...) La guerre est venue, et j'ai eu deux prisonniers allemands pour m'aider. C'était de braves gars.

267 Il n'existe toujours pas de terme consacré pour désigner les citadins nouvellement établis à la campagne, et transportant avec eux leur mode de vie, leur mentalité et leur dépendance à l'égard des centres urbains proches. Le terme de "rurbain", de Bauer et Roux (1976), me paraît la solution, sinon la plus heureuse, tout au moins la plus parlante; "péri-urbain", très utilisé, ne traduit pour ce part qu'une facette du phénomène, celui qui affecte les couronnes des grandes villes.

Quand ils m'ont quitté, j'ai eu un enfant de troupe qui avait terminé ses études. Il avait suivi un apprentissage de maréchal-ferrant et je l'ai perfectionné. Après son départ, j'en ai eu deux autres, et pour la première fois, je me suis trouvé avec quelques minutes à moi. Pour m'amuser, j'ai commencé à faire des objets ornementaux. Je me suis présenté à un ou deux concours et j'ai obtenu des prix. Et puis après la guerre, il m'est arrivé une chose merveilleuse: je me suis marié. Les affaires marchaient bien. J'avais dans mes livres plus de cent chevaux qu'il fallait ferrer trois fois l'an, c'est-à-dire que je forgeais douze cents fers par an. Bien sûr, les chevaux étaient en voie de disparition, mais si lentement qu'il semblait impensable de ne plus en voir un jour dans les fermes. Quand aux objets que j'envoyais à la section artisanale de la foire du Suffolk, je les considérais toujours comme un passe-temps. Je n'imaginais pas en vivre.

Puis les nouveaux habitants sont venus et ils ont acheté les vieilles maisons, dépensant des fortunes pour les remettre en état. Ils ne trouvaient pas à acheter ce dont ils avaient besoin pour la restauration: on n'avait pas fabriqué ces objets depuis belle lurette. Alors, j'ai dû me décider à les fabriquer. Ma femme s'est mise en chasse, à l'affût de verrous, de loquets, de poignées de porte, de grilles de cheminée; elle les dessinait et s'assurait de leur date de fabrication, et j'en faisais des copies exactes au point qu'on ne pouvait pas voir la différence." (Blythe 1972: 135-136)

L'outillage a changé également. La réparation des machines agricoles est restée une activité secondaire, tant s'est avéré important le succès de la ferronnerie-serrurerie dans ce coin de terre. Une des raisons évoquées pour ne pas investir plus dans la réparation des machines agricoles tient à un changement, proche de ce que j'ai pu constater en Suisse romande:

"Les fermiers ont toujours un conducteur de tracteur, un jeune qui aime le mécanisme et qui s'occupe de la plupart des réparations. Ils répugnent à donner de l'argent à un homme tel que moi." (Blythe 1972: 138)

Mais il ajoute aussitôt:

"Nous ne renvoyons personne, parce que cette vieille forge a travaillé longtemps pour les fermiers et que je considère comme une obligation morale de continuer à faire partie de leur groupe." (op. cit.: 138)

Il faut dire que le monde moderne ne l'attire pas tellement non plus. Il est contre le sport, les vacances et une certaine mentalité:

"Il y a encore beaucoup de chevaux dans la région, des chevaux de chasse à courre ou de clubs d'équitation. Il est rare pour un village d'en avoir autant. Ça ne m'ennuie pas de les ferrer, mais ce qui

m'agace, c'est que leurs propriétaires s'attendent à ce que je le fasse pour trois fois rien. Je ne suis pas d'accord." (op. cit.: 135)

Ce refrain, nous l'avons déjà entendu de la bouche de Zoller et de Jaccard. Il est le signe d'un temps ni meilleur ni pire que le précédent, mais simplement différent. Gladwell, comme Zoller, comme Baertschi, laisse transparaître ce sentiment paradoxal qu'est la "nostalgie réaliste" où la critique et le réalisme à l'égard du passé altament semble-t-il harmonieusement avec les souvenirs émus et même quelques regrets.

"Je suis un peu inquiet des proportions que prend mon affaire. J'ai appris à emballer des pièces pour les envoyer en Amérique alors qu'il y a seulement dix ans, quand une commande était terminée, elle restait dans un coin de la forge jusqu'à ce que quelqu'un du village ait envie de venir la chercher. Il y a des moments où j'ai besoin d'être seul de nouveau. J'aime bien mes gars, ils travaillent bien, mais ils détruisent le charme intime de ma forge. Ce n'est pas leur faute. C'est parce que tout va si vite." (op. cit. 139)

Son statut suit l'ambivalence de son évolution et s'il est aujourd'hui un artisan très demandé, l'homme Gladwell peut être décrit, comme le fait l'auteur, en une phrase qui, loin d'être un poncif idéalisant, aurait certainement pu s'appliquer à nombre de forgerons présentés dans cette étude:

"C'est un homme qui lutte pour ne pas être plus qu'il n'est." (op. cit.: 131)

En Yougoslavie

Le travail de Bach (1970), surtout préoccupé de linguistique des termes techniques et qui, à cette fin, a étudié les forgerons macédoniens, contraste avec les travaux présentés jusqu'ici. La partie du texte consacrée aux aspects non linguistiques est brève, mais elle fait apparaître une situation très différente de ce qui précède. On y trouve des forgerons chrétiens et musulmans. Mais seuls les chrétiens sont organisés en "Zünfte", structures professionnelles qui, en l'occurrence, sont plutôt des confréries que des corporations. La transmission et le contrôle de la qualité du savoir ne constituent, en effet, qu'un aspect de cette vie associative. La confrérie est avant tout la manifestation d'un état d'esprit mutualiste, qui se réalise concrètement dans une aide aux membres lors des deuil, des accidents et des maladies. La concurrence interne est très mal vue et les comportements indésirables (comme l'ivresse) sont sanctionnés.

Une des raisons du maintien de cette situation d'auto-contrôle et de solidarité tient probablement au fait que l'activité des forgerons n'est pas décentralisée. Les villages n'ont pas tous, et de loin, leur artisan du fer. L'économie régionale est plutôt organisée selon une logique dite "des places centrales"²⁸⁸, qui tend à concentrer les métiers dans des grands centres urbains ou tout au moins dans des centres urbains d'importance secondaire, où les agriculteurs se rendent à des marchés périodiques ouverte une, deux ou trois fois par semaine, voire quotidiennement selon l'importance de l'agglomération centrale. Dans ce type de dispositif, les jours de marché demeurent stables tout au long de l'année, mais alternent quotidiennement de petit centre en petit centre au sein d'un système inter-villageois, ou interurbain, plus vaste.

A la seule lecture du texte, il est difficile de se faire une idée des règles, valeurs et statuts réels ayant cours à l'intérieur de ce dispositif associatif régional. Mais il est certain que la seule existence de cette confrérie et de ses objectifs, à une époque où, ailleurs en Europe, les forgerons luttent pour leur survie dans un monde en voie de mécanisation et d'électrification accélérées, traduit le formidable fossé technique et socio-culturel séparant les pays fortement industrialisés de ceux qui les entourent, pour ne pas parler de ceux, plus lointains encore, qu'on appelle les pays du Tiers-Monde²⁸⁹.

288 Pour plus détails sur cette approche, ses vertus et ses limites, cf. notamment Christaller (1966), Berry (1971), Bromley (1974), Smith (1976) et Centlivres (1985).

289 Pour approcher, sur le plan bibliographique, la réalité des forgerons du Tiers-Monde, cf. notamment Rosset (1985).

COMPARAISON: 30 ANS DE LECTURE DE LA REVUE FRANÇAISE COMPAGNONNAGE

A la lecture de la revue française Compagnonnage, organe central du Compagnonnage du Devoir qui a imprimé, en trente ans, plus de 4 000 pages d'articles, dont un dixième environ est consacré aux métiers des métaux, apparaissent des similitudes, mais aussi des différences, par rapport à l'organe suisse des forgerons ruraux. Les similitudes sont assez naturelles: la France, du point de vue du changement, n'est pas un pays si différent de la Suisse. La revue publie régulièrement, depuis la fin des années cinquante, des articles faisant état de fortes préoccupations pour le changement technique, socio-économique et culturel de la société et les aspects de ce processus qui touchent directement les métiers "compagnonniques". Les débats ne manquent pas, les informations donnant accès aux cours de formation continue non plus. La restructuration des métiers -éternelle question de savoir avec qui s'allier, qui accepter- apparaît encore plus problématique qu'en Suisse. Mais ce dernier point s'explique, en fait, par une différence fondamentale entre les deux pays: la revendication de tradition et de ritualité des Compagnons français.

Mais le rappel continu de cet héritage n'empêche pas les tensions. Les métiers en crise sont obligés de fusionner et de se transformer. Les plus puissants d'entre eux (c'est-à-dire ceux qui ont les effectifs les plus nombreux) font valoir leurs droits, ou même affichent leur dédain à l'égard des autres, sur la base de revendications corporatives, "territoriales" (métier contre métier)²⁹⁰. Les carrossiers, ces héritiers des charrons²⁹¹, les serruriers et les chaudronniers (spécialistes modernes de tous les travaux sur métal en feuille), voire les couvreurs, sont les artisans principaux de la croissance industrielle nationale et rechignent volontiers à admettre une nouvelle alliance professionnelle. Une des manifestations les plus importantes de cet état d'esprit est la fréquence avec laquelle apparaissent, dans la revue, des articles où ces métiers se présentent et

²⁹⁰ Il faut dire que le Compagnonnage du Devoir, qui publie la revue, elle-même née sous le régime de Vichy, est le plus corporatiste des compagnonnages.

²⁹¹ Il peut paraître curieux que la tradition compagnonnique envisage les carrossiers modernes comme des héritiers des charrons: elle considère les uns et les autres comme des spécialistes de la construction de véhicules, même si les matériaux de base ont entre-temps changé, faisant apparemment de la carrosserie moderne un métier totalement distinct.

se définissent. Paradoxe: alors que la tradition²⁹² et même la spiritualité sont invoquées²⁹³, soulignant l'importance de la main, de l'outil, du travail, de l'apprentissage et des valeurs dominantes de la société, ces métiers sont aussi les plus perméables à l'innovation technique. Les couvreurs manipulant la pierre, l'ardoise, le métal, le plastique; les chaudronniers se rendent indispensables dans la confection des grands ouvrages (ponts, tunnels, etc.); les carrossiers confectionnent des véhicules audacieux, techniquement très sophistiqués et individualisés (notamment dans le domaine des véhicules utilitaires) et s'ouvrent au secteur aéronautique²⁹⁴.

La maréchalerie aussi s'est transformée. La photographie des derniers chefs-d'œuvre (consistant en une panoplie de lers de diverses sortes et diverses tailles), autrefois si présents dans la revue, date du début des années soixante-dix²⁹⁵. L'article paru en 1985 et intitulé "Un métier: maréchal-ferrant"²⁹⁶, fait le point sur l'évolution de la forge rurale. Les forgerons français, comme leurs confrères un peu partout en Europe, sont peu nombreux et doivent se déplacer de plus en plus. Il semble toutefois que leur effectif augmente quelque peu et ils participent à nouveau au Tour de France des Compagnons. L'augmentation du nombre de chevaux de monta n'est pas étranger à cette légère reprise du métier. Mais par rapport à ce que le métier a connu en Suisse, il semble qu'en France, les cloisons entre spécialités restent plus importantes et que les possibilités de diversification des entreprises soient moindres. Cette impression mérite cependant d'être nuancée. En France, les voies de formation reconnues sont assez nombreuses et il est possible que la description de la situation faite par la revue Compagnonnage, qui défend une vision protégée des différents métiers fédérés dans l'association, ne reflète qu'une partie de la réalité.

292 Il ne faut pas se faire d'illusion sur la profondeur historique de cette tradition; elle est largement reconstituée au XIX^{ème} siècle, en relation avec l'héritage du patronage des saints (cf. pour une explication de la St-Eloi, Compagnonnage 26, No 282, p. 2-8), et les règles propres au nomadisme professionnel. L'aspect spirituel, voire mythologique, doit beaucoup, même si les compagnonnages s'en défendent, à la tradition, elle-même passablement réarrangée, des Maçons dits "spéculatifs" du début du XVIII^{ème} siècle.

293 Cette invocation de la dimension morale et spirituelle du travail artisanal s'est du reste étendue au forgeage des très grosses pièces.

294 Les métiers les plus divers naissent des alliances composites liées à cette situation: couvreurs-plombiers et tôliers-chaudronniers sont des associations assez banales, mais les Compagnons du Devoir carrossiers-chaudronniers, ou charrons-carrossiers, ou encore forgerons-maréchaux-mécaniciens, traduisent dans leur dénomination même la nécessité de combiner des savoir-faire autres que ceux des métiers consacrés.

295 L'abandon de cette tradition comporte toutefois une exception, dans l'édition de décembre 1986. Toutefois, par rapport aux présentations de chef-d'œuvres antérieures, le ton a complètement changé, faisant état de l'événement sans aucune pompe.

296 Cf. Compagnonnage 45, No 501, p. 8, 10-11

CONCLUSION

Bilan

L'analyse de l'évolution de la forge rurale, de son développement, de ses difficultés, de son observation par les sciences sociales et de sa présentation par les médias ont constitué jusqu'ici les préoccupations essentielles de mon étude. Pourtant, l'histoire de cette longue et laborieuse aventure technique a peut-être encore quelque chose à nous apporter, un "plus" qui n'apparaît que si l'on regarde le problème avec des verres éloignants. Cette opération doit cependant prendre appui sur des faits concrets et je voudrais, avant d'aller plus loin, procéder à un bref rappel des acquis de cette étude.

Les trois parties du travail ont fait apparaître des informations nombreuses et diverses sur l'évolution du métier de forgeron rural. Mentionnons pour mémoire l'absence d'une tradition artisanale sacrée dans les cantons protestants romands, l'importance de la formation de forgeron militaire, les modes d'encaissement en fin d'année (directs, humains, mais aussi problématiques), l'origine alémanique de nombreux forgerons, les rapports de complémentarité entre forgerons et charrons et les phénomènes statutaires souvent défavorables, aux premiers comme aux seconds, dans l'univers villageois.

Mais, au-delà de cette approche impressionniste, il faut souligner le mouvement général de la démarche. Les données ont été progressivement intégrées à un vaste phénomène de changement technique et socio-économique. Nous allons voir que, pour la période récente, le changement a également été d'ordre culturel.

Face à ces transformations, les possibilités de reconversion, totale ou partielle, se sont finalement avérées peu nombreuses: mécanique agricole, serrurerie, ferronnerie d'art, ferrage des chevaux de selle, montage-appareillage, installation d'appareils, mécanique automobile, représentation commerciale. Leur succès aura dépendu de facteurs comme le caractère, l'éducation, la fortune, l'âge et la situation géographique de l'artisan.

Un des aspects de changement peut-être le plus profond existant au sein de l'artisanat d'avant-guerre concerne le mode encore très familial de produire, passablement bouleversé ces quarante dernières années.

Pour la Suisse romande de la première moitié du siècle, la relativement forte structuration du monde paysan et artisanal autour de la famille a certainement joué un rôle important dans les facteurs qui ont aidé l'économie et la culture de l'univers rural à subsister à travers les changements de société de la première moitié du siècle. Mais

lorsqu'il n'a raisonnablement plus été possible de s'adapter, cette même composante a souvent joué le rôle de frein²⁹⁷.

Dans le cas des forgerons, une intégration des fils à la production, qui eût pu contribuer en même temps à la transmission harmonieuse de l'atelier et du métier d'une génération à l'autre, dans un monde aussi rapidement changeant que celui de ces quarante dernières années, aurait impliqué une vision particulièrement aiguë des modifications en cours ou à venir et une volonté de formation et de diversification continue, tant chez les aînés que chez les cadets. Dans le cadre d'une culture basée sur la stabilité du paysage social local et de la composante familiale, cette attitude offensive était difficilement envisageable. Certains pourtant y sont parvenus. En Suisse romande, il s'agit des plus dynamiques des forgerons ruraux exerçant actuellement. Leur stratégie a consisté, très tôt et tout en maintenant les aspects importants de l'expérience des pères, à transformer la philosophie des fils et à en faire non plus des artisans, mais des entrepreneurs. Le but était alors non plus seulement de répondre aux exigences d'un village, mais de conquérir, sur le plan de la clientèle un marché à même de faire vivre de façon concomitante la génération du père et celle du(des) fils. Pour cela, il fallait avoir un sens de la situation que n'enseignaient pas les manuels de forge et que le travail dans l'atelier ne prédisposait pas forcément à renforcer. Les forgerons qui ont réussi cette transformation ont dû chercher des clients en dehors de leur sphère habituelle, en se montrant séduisants quant aux produits, aux prix, à la qualité et à la rapidité du travail, en développant un sens de la communication nouveau, susceptible de toucher des personnes ne faisant pas partie de l'espace d'interconnaissance immédiat, et en faisant fructifier le capital confiance régional.

297 Pour le débat sur la production organisée autour de la famille élargie et les théories de Chayanov, économiste russe du début du siècle, en conflit avec les thèses léninistes, cf. notamment Thorner, Kerblay et Smith (1966), Harrison (1977) et, pour les applications, Mandels (1961), Mingé-Kalman (1977), Friedmann (1986). Bien que traitant de la question dans un tout autre contexte, la réflexion de Sahlins (1972) est également intéressante et, avec elle, celles de Cook (1974), Evans (1977), Donham (1981) et Jewsiwicki (s.d.).

Transitions

MISE DE FORGE A COSSONAY-VILLE

Samedi 27 août, dès 12 h. 30, M. Emile Minder, maréchal, expose en mise publique, pour cause de cessation d'exploitation, tout son gros et petit matériel soit :

Gros matériel : 1 marteau-pilon, 1 belle enclume sur chariot de 186 kg., 2 perceuses à colonnes, 1 grosse et 1 petite, 1 meuleuse avec moteur incorporé, 3 CV, 1 moteur élec. et 1 transmission, 1 acie alternative, 1 machine à filer, 5 étaux, 1 palan électrique à 500 kg., 1 à main à 1000 kg., 1 chariot équipé + 2 bouteilles, 1 table à souder avec étou, 2 chelumeaux, 2 arises pour meuleuse portative, 1 cisaille à balancier et 1 dite avec poinçonneuse, 1 à tôle, 1 poste de soudure électr., 180 ampères, 1 lot de brouettes à pneus, plastique et tôle. Belle série de pinces de forgi anciennes en parfait état.

Petit matériel : boulonnerie, clés, pinces à ongtons, chaînes, piquets parc électr., etc., et tout un matériel trop long à énumérer.

1 lot de fenêtres, radiateurs en fonte, bon état, etc.

Paiement comptant.

L'exposant.

Atelier campagne genevoise cherche

**FORGERON-
MECANICIEN**

sur machines agricoles et horticoles.

Pièce stable. Entrée à convenir.

Tél. (022) 71 12 25.

18-20751

Fig. 203 et 204: Extraits du *Sillon Romand* du 12.8.1987 et de *24 H (Lausanne)*, du 21-22.1.1978, montrant quelques mouvements contemporains sur le marché de la métallurgie artisanale.

Les prédictions de Marx au XIX^{ème} siècle concernant la tendance de notre système économique à concentrer indéfiniment le capital (ce qui peut se traduire par: "tôt ou tard, il ne restera plus que des multinationales") ne se sont jusqu'à présent pas réalisées, et de loin. Jaeger (1982) a montré qu'au contraire le XX^{ème} siècle est marqué par une recrudescence du petit commerce²⁹⁸. Dans les pays fortement industrialisés, les gros appareils de production sont souvent en crise et, dans les pays du Tiers-Monde, plus souvent contre-productifs que réellement performants. Partout, même dans les économies très planifiées, semble pouvoir subsister, à l'ombre de la grande industrie et des grands services, un monde interstitiel et décentralisé de petites entreprises, commerciales ou artisanales.

298 Je ne me prononce pas ici sur le fait que cette recrudescence puisse être un bien ou un mal. C'est un fait. Pour une discussion plus détaillée des dangers de fermetures corporatistes ou, au contraire, de libération des potentialités les plus intéressantes de l'artisanat, dans les pays industrialisés comme dans le Tiers-Monde, cf. Rossel 1986.

Le fait qu'il y ait moins d'artisans œuvrant dans le domaine de la forge rurale et que certains aspects de leur savoir-faire se pratiquent moins, voire plus du tout (cerclage des roues de chars, par exemple), tandis que de nouvelles techniques se diffusent, ne doit pas nous faire conclure purement et simplement à la disparition de la forge rurale et escamoter le dynamisme de toute une catégorie d'artisans, pour lesquels le passé et l'avenir se conjuguent au présent. Une certaine forge disparaît, une autre émerge, préoccupée comme la première par la qualité de l'ouvrage, par la tradition et en même temps, sous l'effet de la nécessité, ouverte sur l'adaptation et la polyvalence.

Le forgeron qui a su trouver le temps pour se former et innover est un peu le modèle de tous les artisans qui ont trouvé moyen de s'accommoder du changement. A partir d'un savoir-faire de base, il a su explorer des domaines peu connus et mal territorialisés. Paradoxalement, le rétrécissement du marché s'est accompagné d'une redistribution des cartes professionnelles. Il n'est pas question de se demander si cette situation est moins noble, moins utile que celle de l'entre-deux guerres. Il est probablement ni moins ni plus dynamique de travailler pour le bâtiment et l'agriculture mécanisée que pour l'agriculture hippomobile. Le fait que la tradition soit préservée ou non n'est pas une question de morale, mais une question pratique: il se trouve qu'elle favorise l'intuition adaptative ou novatrice. Si l'on se réfère à la discussion de Lévi-Strauss (1962), le forgeron moderne est peut-être à la fois un bricoleur et un technicien; il doit être, à coup sûr, un professionnel éclectique.

Un point de repère sur l'évolution du métier, toutefois: au sein de l'Union suisse du métal, la création de la profession de mécanicien en machines agricoles s'est effectuée entre 1957 et 1960. En 1986, il y avait, pour l'ensemble de la Suisse, 1 300 apprentis engagés par des patrons en activité pour cette seule branche de l'USM.

Alors que le forgeron était autrefois bien souvent le seul artisan du village qui consacrait tout son temps à son activité professionnelle, il doit aujourd'hui devenir un homme à tout faire, et non plus seulement du monde rural, comme le suggérait Cretz (1977), mais également de la vie péri-urbaine ou "rurbaine". Après la motorisation, l'urbanisation de la campagne est l'élément dominant de la grande transformation étudiée dans ce travail.

Jusqu'à quel point la campagne s'est-elle urbanisée?

Le degré d'urbanisation est une notion qui demande en effet à être précisée. Elle n'a pas de caractère absolu, dans le sens d'une distinction nette de la ville par rapport à la campagne; elle est au contraire relative et implique, outre des agglomérations denses et étendues -les villes proprement dites-, l'existence de nombreux traits "urbains" dans l'univers rural même. Ces traits sont les suivants²⁹⁹:

- présence de citadins à la campagne ("urbains"³⁰⁰ et/ou "pendulaires"³⁰¹), en proportion élevée;
- proximité communicationnelle, avec un centre, petit ou grand (route, chemin de fer);
- degré de pénétration des média de masse (radio, quotidien, périodiques et surtout télévision);
- intensité de la communication téléphonique intra- et Interurbaine (nombre de postes et d'appareils, importance du trafic)³⁰²;
- degré de motorisation (véhicules privés, à usage domestique ou utilitaire) de l'univers autrefois strictement rural;
- degré de mécanisation de l'agriculture et de la sylviculture³⁰³;
- importance des subventions fédérales et cantonales diverses pour la survie des agriculteurs;
- présence d'industries ou de prestataires de services, hors des villes;
- type de relation financière et mode de paiement dans la mesure où, à la campagne, ils tendent à ressembler à ce qui se passe en ville (notamment pour les investissements importants);
- de façon générale, style de vie et représentations (travail de la femme, design et technicité dans l'habitat, mode de chauffage, habillement, rôle de la télévision et des canaux de transmission des modes, importance de la société de consommation et de l'obsolescence des objets, dépendance à l'égard des voitures, place sacrée des vacances de type touristique dans la planification du temps);
- à la campagne, polarisation des jeunes vers l'extérieur (pour les loisirs, la formation, la recherche d'emploi);
- le nombre de femmes paysannes, surtout chez les jeunes qui prennent un emploi hors du secteur primaire pour des raisons de rémunération, augmente sans cesse;

299 Ils sont présentés sans ordre, ni hiérarchie: l'étude de leur articulation reste largement à faire.

300 Pour une explication de ce terme très parlant, cf. Bauer et Roux (1976).

301 Cf. pour cet aspect Bassand et Brulherdt (1980).

302 Cette activité et les représentations qui lui sont liées ont été étudiées dans le cadre du projet de recherche nationale Mantio: cf. Jeannin, Bassand, Jaccoud et alii (1986).

303 Cf. pour cela notamment Quartier (1978), et également le chapitre figurant à la fin de la I^{ère} partie de cette étude et intitulé "Le contexte de travail: la terre et la forêt dans les années quatre-vingts".

- influence jouée par l'école auprès des enfants dans le sens d'un mélange, d'un rapprochement, voire d'une homogénéisation des références et des visions du monde;
- tendance à la hausse des prix du terrain, agricole comme non agricole.

Cette liste n'est pas exhaustive et ne vise pas à dire que tout est partout identique. Une présence importante de plusieurs de ces facteurs tend pourtant à conférer à une commune ou à une région considérée comme rurale (agglomérations de petite taille, subsistance d'agriculteurs) un caractère relativement urbain. Pour l'instant, l'environnement bâti ne s'est pas transformé au point d'inclure dans cette liste des aspects spécifiquement urbains comme l'intensité des télécommunications et la pollution atmosphérique. Mais il est certain que l'ensemble du Plateau suisse doit être envisagé aujourd'hui différemment que par le passé, en l'occurrence comme un ensemble d'éléments bâtis et regroupés, séparés par un paysage végétal dominant. En effet, d'une part l'interconnexion des espaces bâtis entre eux est très élevée et d'autre part, les divers éléments évoqués précédemment constituent une réalité toujours plus importante de l'espace rural³⁰⁴. Ce diagnostic d'urbanisation n'enlève rien à la spécificité et aux traits régionaux marqués sous lesquels ce dernier se manifeste. La notion de "ruralité" est simplement devenue très relative³⁰⁵.

Au cours du temps, l'émergence de la logique urbaine ou de traits urbains à l'intérieur de la sphère campagnarde est, rappelons-le, principalement à lier à quatre facteurs: la motorisation et la mécanisation de l'ensemble de la société (timides avant la Deuxième Guerre mondiale, importantes dès les années cinquante), la diminution rapide et concomitante du nombre d'agriculteurs et de bûcherons, l'apparition généralisée de la télévision dès les années soixante³⁰⁶, avec son effet d'homogénéisation culturelle, et enfin le développement péri-urbain, phénomène caractéristique des années soixante-dix et quatre-vingts³⁰⁷, suscitant un rapport à l'urbain tout à fait particulier tant dans le mode d'habiter que dans la manière de se déplacer. Pour de nombreuses personnes résidant à la campagne, la dimension rurale est soit absente de leurs représentations, soit néo-ruralisée. L'ensemble du phénomène crée, selon l'idée de Raffestin (1984), une territorialité spécifique et

304 Une thèse un peu semblable est défendue par Baseand et Schüller dans La Suisse, une métropole urbaine? (1986), où l'hypothèse, en pensant notamment au rôle international de la Suisse et à la comparaison du tissu urbain suisse avec certaines mégapoles européennes ou américaines, est d'envisager la Suisse, et plus particulièrement le Plateau suisse, comme une seule et gigantesque agglomération dispersée.

305 Cette relativisation a récemment fait l'objet d'une intéressante étude de Bodiguel (1986), intitulée Le rural en question.

306 En France, une étude réalisée spécifiquement en milieu rural à la fin des années soixante-dix a montré l'énorme impact de la télévision dans ce contexte (Cf. Corbeau 1978).

307 Cf. notamment Antipas, Callaghy et Garnier (1985), Marpeit (1988) et Longchamp (1989).

accentue la transformation du contenu dévolu au concept de "rurisme" (Moscovici 1977). Ce qui a changé, en définitive, ce n'est pas uniquement la répartition différente entre secteurs économiques primaires, secondaires et tertiaires, mais les styles de vie, les représentations et les valeurs faisant du territoire autrefois rural un espace hors ville mais fortement influencé par des logiques urbaines, dominantes.

La ruralité recomposée se conjugue avec "la ville en miette" selon la formule de Lefebvre³⁰⁸. La division traditionnelle du travail spatial a donc fait place, sur l'ensemble du Plateau suisse, à une homogénéisation relative; et si les particularismes locaux et régionaux subsistent, il est en revanche encore trop tôt pour décider qu'une nouvelle ruralité, née précisément de cette situation moins différenciée que par le passé, est en train d'émerger³⁰⁹. Mais si c'est le cas, la forme qu'elle semble prendre est celle d'une série de réseaux où les centres, grands et moins grands, en partie interpénétrants à travers leur bassin d'influence, jouent le rôle de commutateurs.

Modernité ou complexité: cas de figures

Il existe un discours sur la modernité qui stigmatise tout élément récent, ou d'allure récente, dans le paysage comme dans les modes de faire. A cette vision critique de la modernité (cf. Berthoud 1987), qui tend à survaloriser ce qui disparaît, s'oppose celle d'une modernité concrète, complexe, paradoxale (cf. Raffestin 1984).

Depuis cinquante ans, la forge rurale a beaucoup changé dans les pays industrialisés. L'arrêt du métier chez de nombreux forgerons a correspondu à une raréfaction des services traditionnellement demandés à ces artisans. Pour une société où le poids de l'urbain se fait toujours davantage sentir et où ce qu'il reste de campagne se voit transformé selon une logique qui n'est plus que partiellement rurale, il ne s'agit pourtant pas de confondre les modifications réellement apparues exclusivement avec des sentiments de perte, voire de deuil, comme aimeraient nous le faire croire certains amoureux du passé. Une discussion sur les avantages et les inconvénients des systèmes techniques surgis en cours de route et des relations sociales nouvelles qui

308 Cette idée se trouve dans Lefebvre (1981: 131). Cet auteur a du reste passablement travaillé la question: cf. notamment Lefebvre (1970, 1972).

309 "Dans les communes rurales coexistent deux grandes logiques foncières qui correspondent à deux relations à la terre", affirme Bianchi (1989). Mais les spécialistes de la péri-urbanité montrent facilement que les styles de vie s'accrochent fort bien des deux types de logiques foncières (cf. Antipas, Cellaghy et Garnier 1985, et surtout ROEP 1988: Les enjeux de l'urbanisation, qui traite de nombreux aspects de ce problème).

les ont accompagnés ne ferait pas ressortir à coup sûr l'airait des mode de faire disparus³¹⁰. Si tous ces aspects ont été évoqués jusqu'ici, ce n'est pas pour donner au passé une importance démesurée, mais pour comprendre par ce détour la nature profonde et complexe de ce qui s'est transformé, et qui continue de se transformer, en touchant non pas seulement la sphère rurale de la société mais la société dans son ensemble.

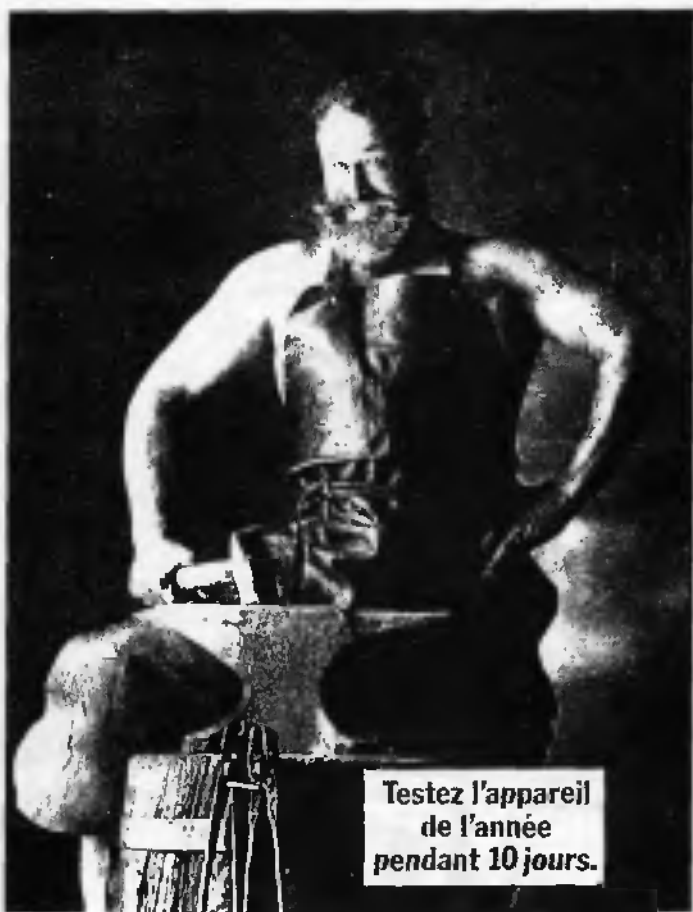
Le territoire multiple. Une illustration: Tintin au pays des forgerons

En 1937, dans "L'île noire", Hergé montre les Dupont et Dupond occupés à se défaire des menottes que Tintin leur a passées dans un train à la faveur de l'obscurité d'un tunnel. Pour ce faire, ils vont tout naturellement chez un forgeron rural. Dans le contexte de l'époque, il n'y a aucune anomalie. Depuis que la B.D. a connu son boom économique, dans les années soixante, il n'y a plus d'évocation de la forge de village autre qu'historique. On en trouve dans les récits se déroulant dans l'Ouest américain du siècle dernier ou dans ceux se situant au Moyen Age, les premiers apparus de cette façon étant, sur le mode comique, ceux qu'ont popularisés les classiques que sont Astérix et Lucky Luke. Depuis les années soixante, les forges disparaissent totalement des histoires mettant en scène le présent.

310 Le pneu et l'essieu qui ont remplacé le dispositif à roues coeillées, par exemple, diminue le risque du renversement des véhicules et la dépendance des artisans ne s'est pas accrue pour autant (le fer, comme le pneu, venait d'ailleurs). La répartition des tâches entre métiers s'est modifiée, mais rien ne permet d'affirmer que la situation est moins dynamique qu'avant.



Fig. 205. Extrait d'une reproduction de la version originale de *L'Œuvre*, d'Hergé (1937).



**Testez l'appareil
de l'année
pendant 10 jours.**

Comme vous savez, la garantie venue à terme peut légitimer le premier Nikon est le deuxième fabricant à avoir mis au point un reflex quatorze mois il est entre autres. Neuf magazines de photo ont élu Nikon F-501 avec un succès d'usage et titre d'appareil européen de l'année 86. Vous avez aussi l'unique possibilité de tester l'appareil de leur verdict.

Achetez un Nikon F-501 tout neuf au prix normal et testez-le pendant 10 jours sur toutes ses fonctions. Si vous avez la moindre chose à lui reprocher et ne devez pas le garder, nous le remplaçons à votre retour par un appareil équivalent. Ce sera dommage de rater une telle occasion.

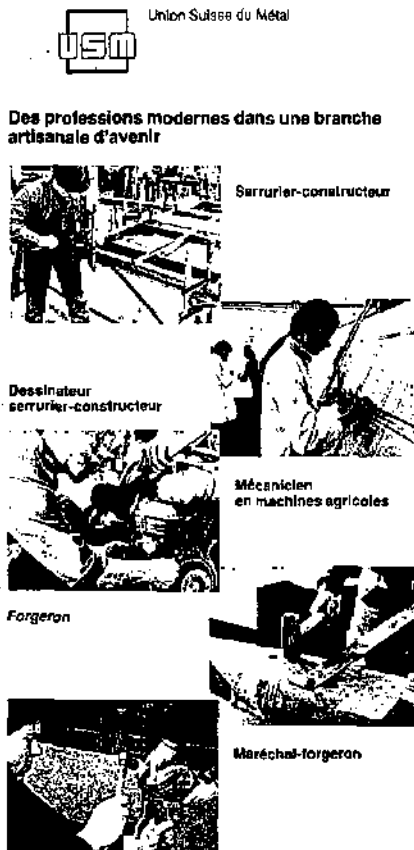


Nikon

Fig. 206. Publicité parue dans *L'hebdo* (magazine suisse romand) du 12.12.1986.

Aujourd'hui, dans le domaine de l'image, la forge est revenue, avec autant de "naturel" que dans Tintin en 1937, mais d'une autre façon. La publicité est l'une de ces manifestations. Pourtant, le changement est important. Le "forgeron" posant dans la fig. 206 pour Nikon est avant tout emblématique. Cette publicité vise à agir au second degré, comme une sorte de clin d'oeil, un appel à la complicité du lecteur. Nous avons affaire à un méta-forgeron, un signe qui n'a de sens que dans un univers transformé par rapport au référentiel d'origine. Mais en même temps ce n'est pas tout-à-fait le cas. Car les forgerons actuels, bien que dans un contexte nouveau, revendiquent une place bien vivante dans la société, ainsi qu'en témoigne l'affiche de l'Union Suisse du Métal (fig. 207), les diverses brochures d'orientation professionnelle ou encore les articles de Abriel (1984) et Gaudard (1984), par exemple.

Fig. 207. Page de couverture d'un prospectus de L'Union Suisse du Métal, à l'intention des jeunes générations



L'émergence de la forge comme entreprise

Le territoire et la façon d'y vivre se sont transformés, le métier de forgeron rural s'est réélaboré, traduisant dans son dynamisme même les nouvelles données techniques, socio-économiques et culturelles de notre société.

Sociologiquement, on pourrait croire qu'il s'agit d'une involution - passage d'un "métier simple" à un "métier composite"- prenant l'aspect d'une stratégie offensive et à laquelle semble correspondre une réévaluation du statut. Comme le souligne Dauphin (1979), cette activité ramifiée s'est opérée en même temps qu'une désynchronisation relative par rapport aux activités agricoles. Les nouveaux clients du forgeron sont moins les paysans, avec lesquels, à l'instar de la plupart des artisans, il était en concurrence symbolique depuis des centaines d'années, que des gens qui doivent, eux aussi, une fois hors des concentrations urbaines dans lesquelles ils ont forgé leurs représentations, trouver une insertion. La territorialité change également: le réseau -pour la ferronnerie d'art- et la région -pour la forge rurale-, ou les deux ensemble -pour les artisans polyvalents- ont remplacé le village comme ancrage principal. Le forgeron, en plus de sa fonction de réparateur, devient un connecteur (pour cet aspect, cf. Rossel 1986).

Le bulletin de l'USM montre qu'il y a un engouement pour les techniques de gestion parmi les petits artisans. Les nouveaux allages, les nouveaux matériaux, synthétiques ou composites, vont prendre de plus en plus d'importance, y compris dans la propagation de nouveaux types de fers à cheval. Le savoir-faire du forgeron, rural ou non, semble lié à la confection et à la réparation des outils très spécialisés, de supports, de connections et de structures métalliques, pour lesquelles la tradition tendra à se mêler toujours davantage, comme complément, aux techniques industrielles. L'entreprise de petite taille, optimale pour pallier les insuffisances de la production de série, laisse encore augurer de belles années pour les artisans. Certes, la diversification va poser au forgeron des problèmes d'identité, la marginalisation statistique peut mettre en péril la formation professionnelle, ce fond technique qui vient du passé et qui conditionne la formidable ingéniosité des artisans du fer.

Pour l'instant, l'essentiel est préservé. Si dans les pays du Tiers-Monde le forgeron rural a encore un bel avenir³¹¹, dans les pays fortement industrialisés il devra peut-

311 Le Tiers-Monde est en effet un espace d'évolution considérable pour la forge rurale, où la mécanisation va bon train et souvent dans un monde où coexistent plusieurs types de formes productives (les oeuvres d'entraide suisses ont déjà assuré la formation de forgerons et mécaniciens agricoles au Paraguay, au Mali et au Zimbabwe, notamment).

être prochainement changer de nom, revendiquer de nouvelles origines, effectuer des alliances inédites. Enfin, la distinction "rural"/"urbain", plus que jamais, apparaît comme étant une notion poreuse, sectorielle et/ou identificatoire. Déjà, le forgeron se déplace beaucoup. Les manèges, l'éloignement des propriétaires de chevaux de monte comme de chevaux de trait, mais aussi les différents travaux à effectuer dans la construction sous l'effet d'un péri-urbanisme croissant, l'obligent à une mobilité nouvelle et étendue. A l'avenir, le forgeron devra mettre en valeur, outre sa capacité à travailler dans les interstices laissés par l'industrie, son pouvoir de connexion sociale et technique, c'est-à-dire la valorisation des réseaux propres à l'exercice de son métier, celui-ci étant désormais basé autant sur la polyvalence et l'adaptabilité que sur un savoir-faire traditionnel. Cette étape a déjà commencé. Sans le savoir, Alexandre Baertschi et Auguste Zoller en avaient parcouru les premiers pas.

GLOSSAIRE

Les termes ne figurant pas dans le Petit Robert (1988) sont suivis d'un astérisque. Les définitions qui suivent concilient le sens français le plus général et l'acception d'Alexandre Baertschi qui, parfois, en diffère.

A chaud. A froid: Certaines opérations se font lorsque le fer est porté à température élevée, d'autres non. A froid, le métal se déforme moins et cela peut s'avérer utile (par exemple pour torsader une barre de section carrée). Par ailleurs, les cheveux de selle se ferrent souvent à froid.

Amorcer: Opération qui consiste à provoquer par refoulement du métal un léger rentlement, souvent en forme de biseau, pour accroître la surface de contact, par exemple entre deux éléments à souder.

Ardillon: Petit crochet de métal, qu'on peut insérer dans une boucle et qui permet de lier deux éléments d'un attelage, par exemple.

Bédane: Burin étroit servant à entamer le métal sur sa surface, en créant une dépression longitudinale.

Bloque: Petite enclume, originellement à deux cornes.

Binette: Instrument servant au binage de la terre (c'est-à-dire à ameubler, aérer la terre)

Boc: Pièce de bois en forme de trépied, permettant d'habituer les poulains à lever le pied en prévision des lavages ultérieurs.

Bouterolle: Outil "intermédiaire" permettant, par percussion, de niveler les irrégularités d'une tôle.

Brasure: cf. soudo-brasure

Bretteurs: Ancien dispositif utilisé pour assurer le pivotage du train avant d'un char.

Bride: Pièce de métal, généralement en forme de crochet à deux replis ou de collier, permettant de lier deux éléments.

Brochoir: Marteau servant à clouer le fer à cheval dans le sabot de l'animal.

Burin: Outil "intermédiaire" servant à entamer le métal, provoquant une rainure.

Chape: Pièce de métal enserrant une pièce de bois et généralement associé à une boucle (chape de patronnier).

Chasse: Outil "intermédiaire" servant à aplanir le métal.

Chaude ou chauffe: Fait de chauffer le métal jusqu'au point de température où il peut être travaillé. S'il se refroidit, il faut procéder à une nouvelle chaude (ou chauffe).

Cherpi: Outil de bois, prolongé par un long crochet forgé, utilisé dans le bûcheronnage et permettant de mouvoir un tronc d'arbre.

Cintre: Le plus récent des dispositifs conçus pour assurer le libre pivotage du train avant d'un char, en forme de cercle.

Cintrer: Courber une pièce de métal, par exemple un cercle de roue de char.

Cisaille: Outil stable, disposant d'un levier de plus d'un mètre et demi, actionnant une partie coupante venant s'abattre sur une partie fixe, permettant de couper des pièces de métal jusqu'à 7 mm d'épaisseur.

Ciseau: Outil "intermédiaire", servant à couper le métal, à chaud ou à froid, selon le contexte.

Clochette: Sorte d'enclume, à travers laquelle sont percés des trous préformés en fonction des diverses sortes de clous qu'on y emboutira.

Colin: Languette de métal, de forme prismatique, qu'on enfonce dans un troc d'arbre pour le fendre.

Cône: Sorte d'enclume en forme de grand cône et terminée en son extrémité supérieure par une petite dépression.

Comon: Un des éléments en forme de lige pointue constituant les outils de travail de la terre (crocs, fossolins), les fourches, les rateaux et certaines machines agricoles.

Crampons: Petites pièces de métal, dont la forme, la pose et la structure métallique ont évolué au cours du temps, qu'on disposait sous les fers à cheval pour accroître leur adhérence sur la neige et sur la glace (pour les routes sèches, l'adhérence était au contraire diminuée).

Cric: Dispositif à crémaillère et à manivelle permettant de soulever un véhicule hippomobile ou, plus récemment, automobile.

Croc: Instrument de travail de la terre, formé d'une longue pièce de bois et terminé le plus souvent par deux tiges de métal pointues, disposées perpendiculairement à l'axe de l'outil.

Dérivoir: Pièce de métal affûtée et pourvue d'un manche, sur laquelle on frappe à l'aide d'un petit marteau (dont le marteau est en fer doux, appelé marteau à dériver) pour entailler le dessous du point d'arrivée des clous du fer à cheval dans la corne du sabot et ainsi défaire la rivure qui assurait la stabilité de l'assemblage fer-sabot.

Enclumeau: Petite enclume.

Équerissoir: Outil en forme d'équerre, dont les deux branches sont de section carrée croissante et servant à rendre un orifice carré.

Étamper: Frapper sur un outil "intermédiaire" servant de moule, pour conférer à une pièce de métal une forme particulière.

Étampe: Matrice de métal susceptible de donner une forme particulière à une pièce à ouvrager, qu'on frappe directement ou indirectement (par l'intermédiaire d'une étampe de dessus), à l'aide d'un marteau à frapper devant.

Fermente: Tout bande de métal, toute application métallique destinée à assurer la solidité d'assemblage de pièces de bois entre elles (pour un char, une porte de grange, une caisse à gravier, etc.).

Ferreter: Marteau du maréchal-ferrant, servant à forger les fers à cheval.

Feu: Le feu est l'ensemble de la zone sur laquelle on peut chauffer une pièce de métal et constituée par le combustible incandescent -charbon, autrefois charbon de bois (pendant la guerre notamment)- et les flammes qui s'en échappent. Le feu se "conduit".

Filière: Outil de métal dur servant à créer un pas de vis sur la surface extérieure d'une pièce de métal (sens du dictionnaire: pièce servant à créer un fil).

Fissoir: Instrument aratoire, sorte de houe employée pour le jardin essentiellement.

Foyer: Appareil en maçonnerie, disposant d'un orifice supérieur dans lequel est placée une tuyère, assurant le passage d'un air comprimé, et sur laquelle on dispose du combustible. Des manèges placés sous le dispositif permettent d'évacuer les résidus fins et un robinet adjacent donne le contrôle du débit d'air (venant autrefois du grand soufflet situé derrière le foyer, plus récemment d'un ventilateur). Le foyer est surmonté d'une hotte d'évacuation de la fumée. Dans la forge Baertschi, il y a deux foyers adjacents ou, plutôt, selon le formule du forgeron, un foyer à deux feux (terminologie flottante).

Gouge: Outil pour creuser dans le bois (utile pour la confection de fontaines en bois, par exemple).

Greppa: Outil disposant d'un crochet mobile, fixé au bas d'un long levier et destiné à fixer les cercles de métal brûlant sur la roue en bois prédisposée sur ses plots.

Griffe: Outil en forme de lettre "F", permettant de faire tourner sur le foyer les cercles de métal (destinés aux roues de char).

Limon: Chacun des deux brancards entre lesquels on attelle un cheval.

Limonière: Partie du véhicule hippomobile constitué par les limons.

Main bras lames de ressorts: Partie du dispositif de suspension des véhicules hippomobiles destinés à transporter des personnes, préfigurant la suspension des véhicules motorisés.

Mandrin: Outil "intermédiaire" dont la section peut prendre diverses formes, mais qui décroît en dimension au fur et à mesure qu'on s'éloigne du point de percussion; un mandrin est destiné à agrandir un trou préalablement percé dans une pièce de métal.

Marteau à frapper devant: Grand marteau de forgeron, pouvant peser entre 6-7 kg et 13-14 kg, destiné à écraser le métal ou à percuter efficacement un outil "intermédiaire", agissant dans ce cas indirectement sur la pièce à ouvrager. Dans les milieux de la forge, on dit aussi "marteau à devant".

Marteau-pilon: Machine qui a succédé au martinet, le marteau-pilon fonctionne grâce à un puissant système de ressort et un entraînement électrique (ou à l'air comprimé) actionnant bielles et cames comme sur une locomotive, pour produire une force d'écrasement du métal puissante mais finement réglable. Le rendement d'une telle machine, supérieur à celui des anciens martinets pour un encombrement moindre (et une autonomie par rapport à l'énergie hydraulique), constitue une raison suffisante pour qu'elle se soit imposée dans de nombreuses forges depuis les années trente.

Matrice: Sorte d'enclume, pourvue de trous de formes et de dimensions utiles pour la confection de certaines pièces.

Mécanique: L'ensemble du dispositif de freinage d'un véhicule hippomobile.

Moules: Pièces de grès ou d'un autre matériau abrasif, en forme de roue, pivotant autour d'un axe et assurant, correctement entraînées (ni trop vite, ni trop lentement), l'aliquisage et la finition des tranchants pour les outils de taillanderie.

Palonnier: Barre transversale aux extrémités de laquelle on fixe les traits des chevaux.

Panne: Partie du marteau opposée à la tête.

Peign: Outil formé d'un manche en bois et d'un tranchant de métal, destiné à peler l'écorce des troncs d'arbres abattus.

Poinçon: Outil "intermédiaire" servant à créer dans le métal une dépression ponctuelle, préparant la pièce à ouvrager pour le percement d'un trou plus grand et plus profond ou, dans le cas des poinçons de grande taille, à percer complètement le métal grâce à leur forme pyramidale.

Poinçonneuse: Machine à levier servant à percer le métal jusqu'à une épaisseur de 6-7 mm.

Pointeau: Outil "intermédiaire" servant à tracer, à percer le métal.

Poinçonne: Tige de métal servant à creuser dans la terre les trous destinés à recevoir les graines lors des semailles, ainsi que les semis.

Râteleuse: Machine apparue avant la Deuxième Guerre mondiale déjà et servant à râtelier le fer.

Recuit: Opération thermique (remise au feu) visant à améliorer les qualités mécaniques d'un métal, annulant partiellement ou totalement les effets d'une trempe.

Refouler: Opération qui consiste, par martelage ou par le truchement d'une machine (machine à refouler les cercles de roues de char, par exemple), à comprimer le métal et à provoquer un renflement que l'on peut couper, aboutissant ainsi à une pièce plus courte.

Rénette: Petit biseau en forme de crochet et servant à nettoyer le dessous du sabot d'un cheval (ou d'un boeuf, d'un mulet), voire à enlever la corne excédentaire, avant de reposer le fer.

Résilience: Résistance au choc d'un métal.

Revenu: Réchauffage régulier du métal, après la trempe, dans le but d'augmenter sa résilience.

River: Fixer le fer au sabot, en recourbant l'extrémité du clou dans la corne.

Rogne-pied: Couteau longitudinal, sur lequel on frappe et qui permet de couper l'excédent de corne d'un sabot de cheval (ou celui d'un boeuf ou d'un mulet) avant la pose du fer.

Sarclorêt: Outil en forme de houe servant à sarcler la terre.

Serre-joints: Sortes de pinces, pourvues d'une vis de serrage et permettant d'immobiliser deux pièces (en bois ou en métal).

Servante: Support métallique, en forme de chevalet.

Soc, oreilles de charue: Pièces formant partie de la charue et que le forgeron devait réparer le plus fréquemment en raison de leur usure.

Soude-brasure: Opération consistant à souder deux métaux dont les points de fusion sont différents; pour y parvenir on utilise un métal fusible intermédiaire.

Soudure oxy-acétylénique: Soudure qui s'effectue grâce à un mélange de gaz comprimé et dont on entretient la combustion, permettant de réaliser rapidement et localement de très hautes températures.

Taraud: Pièce de métal dur, en forme de douille et enfilaible dans un dispositif assurant une prise à deux mains, servant à créer un pas de vis sur la surface intérieure d'une autre pièce de métal.

Tas: Sorte d'enclume de forme carrée, montée sur des pieds et pourvue de trous de diverses formes et grandeurs qui la traversent de part en part, destinée au perçage et à l'agrandissement de trous dans le métal.

Tisonnier: Tige de métal ou crochet servant à manipuler le combustible sur le "feu".

Tourne-à-gauche: Outil en forme de barre, percée d'un œil ou d'une encoche, servant à ployer, tordre ou faire tourner une pièce de métal; s'utilise souvent à froid.

Tourne-bois: Outil pourvu d'un manche long et épais et terminé par un puissant crochet, permettant de retourner un tronc d'arbre.

Tourneuse: Machine permettant de retourner le foin.

Tranche: Outil "intermédiaire" servant à couper le métal, à chaud ou à froid.

Tranchet: Petite tranche, permettant de couper des pièces de petites dimensions.

Tricoises: Tenailles du maréchal-ferrant, permettant notamment d'enlever le fer du sabot.

Tuyère: Partie du foyer laissant passer à travers le combustible l'air provenant de la soufflerie.

BIBLIOGRAPHIE

ABASTADO C.

1983. "Racontel Raconté...: les récits de vie comme objet sémiotique". Revue des sciences humaines (Lille) 191, p. 5-21

ABRIEL L.

1984. "La formation professionnelle aujourd'hui", in: ABBAYE DES MARECHAUX, Abbaye des maréchaux: Fribourg 1385-1985. Fribourg: Abbaye des maréchaux. p. 97-100

ADAMS W.Y. et RUFFING L.T.

1977. "Shonto revisited: Measures of social and economical Change in a Navajo Community 1955-1971". American Anthropology 79 (1), p. 58-83

AEBI R.

1954. "In der Hammerschmiede von Sennwald", in: Schweizerische Gesellschaft für Volkskunde, Abteilung Film, Atles Handwerk], Heft 3. Bâle: Krebs Verlag.

AMSELLE J.-L.

1977. Les négociants de la savane. Paris: Anthropos.

ANTIPAS M., CSILLAGHY J. et GARNIER A.

1985. Enquête sur l'habitat sub- et périurbain dans les cantons de Genève et Vaud. Lausanne: IREC-EPFL (Rapport de recherche No 53).

ARSANDAUX H. et RIVET P.

1921. "Contribution à l'étude de la métallurgie mexicaine". Journal de la Société des Américanistes de Paris 13 (1), p. 251-280

ASSIER-ANDRIEU L.

1982. "Aspects économiques de l'organisation et de l'évolution de la torge de village en haute Catalogne". Ethnologie française 12 (1), p. 297-308

ATLAN H.

1979. Entre le cristal et la fumée: essai sur l'organisation du vivant. Paris: Seuil.

ATTALI J.

1982. Histoires du temps. Paris: Fayard.

- BABEY M.
1981. "L'artisanat", in: SOCIÉTÉ JURASSIENNE D'ÉMULATION. Des travaux et des hommes. Porrentruy: Société jurassienne d'émulation, p. 57-107
- BACH U.
1970. Die Fachterminologie der Mazedonischen Schmiede und Hufschmiede. Berlin: Université libre de Berlin.
- BAILLOUD G.
1977. "Néolithique et métal", in: LEROI-GOURHAN A. (ed.) La préhistoire, p. 333-335. Paris: PUF.
- BALFET H.
1975. "Technologie", in: CRESSWELL R. (ed.), Éléments d'ethnologie II: six approches. Paris: Arman Colin, p. 44-79
- BARNLEY P. et PAILLET P.
1978. Les néo-artisans. Paris: Stock.
- BASSAND M. et BRULHARDT M.-C.
1980. Mobilité spatiale. St-Saphorin (Suisse): Georgi.
- BASSAND M. et GUINDANI S.
1982. Maldéveloppement régional et identité. Lausanne: Presses polytechniques romandes.
- BAUDRILLARD J.
1968. Le système des objets. Paris: Denoël-Gohier.
1970. La société de consommation. Paris: Gallimard.
1973. Le miroir de la production. Toumai: Casterman.
- BAUER G. et ROUX J.-M.
1976. La urbanisation ou la ville éparpillée. Paris: Seuil.
- BAUMANN F.
1986. "Interroger un atelier par l'intermédiaire d'un inventaire: la forge d'Auguste Zoller à Dardagny". Bulletin du Musée d'ethnographie de Genève 1986, p. 15-24
- BAYARD D.
1984. "Agriculture, Metallurgy and State Formation in Mainland Southeast Asia". Current Anthropology 25 (1), p. 103-106

- BELAT J. et VOISARD A.
1981. Façons d'autrefois. Lausanne: Editions Pierre Demareux.
- BENDIST L.
1966. Le compagnonnage et les métiers. Paris: PUF.
- BENOIT F.
1947. L'outillage manuel. Marseille: Lafitte Reprints.
- BERDICHEWSKI B.
1979. Anthropology and social Change in rural Areas. La Haya: Mouton.
- BERGIER J.-F.
1983. Histoire économique de la Suisse. Lausanne: Payot.
- BERRY B. J. L.
1971. Géographie des marchés et du commerce de détail. Paris: A. Colin.
- BERTAUX D.
1980. "L'approche biographique, sa validité méthodologique, ses potentialités". Cahiers Internationaux de sociologie 69, p. 197-225
- BERTHOUD G. et SABELLI F.
1976. L'ambivalence de la production: logiques communautaires et logiques capitalistes. Genève: Cahiers de l'IUED (PUF).
- BERTHOUD G.
1967. "La modernité, vérité culturelle?", MAUSS 24, p. 33-51
- BEZBAKH P.
1983. La société féodo-marchande. Paris: Anthropos.
- BIANCHI M.
1969. Pour une gestion mesurée de la zone à bâtir dans les communes rurales... ou l'art de jouer aux "dés". Lausanne: CEAT (Rapport final du PNR "Sol").
- BLANC O.
1974. Le canton de Vaud au XIXème siècle: démographie et développement. Lausanne: Office de statistique de l'Etat de Vaud.

- BLANC J.-F.
1983. Obiets complices. histoire tactice: visites au Musée du fer de Vallorbe. Genève: Institut Universitaire d'Etudes du Développement (Collection "Itinéraires").
- BLASQUEZ A.
1976. Gaston Lucas, serrurier: chronologie de l'ami-héros. Paris: Plon (Collection Terre Humaine).
- BLYTHE R.
1972. Mémoires d'un village anglais. Paris: Plon (Collection Terre humaine).
- BODIGUEL M.
1986. Le rural en question. Paris: L'Harmattan.
- BOURDIEU P.
1988. "L'illusion biographique". Actes de la Recherche en Sciences sociales 62/63, p. 69-72
- BOYER P.
1983. "Le statut de forgeron et ses qualifications symboliques: une hypothèse cognitive". Africa 53 (1), p. 44-63
- BRAUDEL F.
1979. Civilisation matérielle, économie et capitalisme. 2. Les jeux de l'échéance. Paris: Armand Colin.
- BRAUEN A.
1982-83. "La forge du père". Revue neuchâteloise 26 (101), No spécial
- BRAUN R.
1988. Le déclin de l'Ancien Régime en Suisse: un tableau de l'histoire économique et sociale du 18ème siècle. Lausanne: Editions d'En Bas.
- BRELOT C.-I. et MAYAUD J.-L.
1982. L'industrie en sabots: la taillanderie de Nans-sous-Sie-Anne (Doubs). Paris: Jean-Jacques Pauvert.
- BRITAN G. et DENICH B. S.
1976. "Environment and Choice in rapid social Change". American Ethnologist 3 (2), p. 55-72

BROMLEY R. J.

1974. Periodic Markets, daily Markets and Fairs: a Bibliography. Melbourne: Manash University.

BRUNHES DELAMARRE M. J. et HENNINGER R.

1972. Transports ruraux. Paris: Editions des Musées nationaux (Guide ethnologiques, 3).

BUGNON J.

1952. Les villes de franchises au Pays de Vaud: 1144-1350. Lausanne: Bibliothèque historique vaudoise.

BURGOS M.

1979. "Sujet historique ou sujet fictif: le problème de l'histoire de vie". Social Science Information (Londres) 18 (1), p. 27-43

BUTTERWORTH D.

1975. Tlantonoo: Comunidad mixteca en transición. Mexico: Instituto nacional Indigenista.

BUXCEL H.

1981. Aspects de la structure économique vaudoise 1803-1850. Lausanne: Bibliothèque historique vaudoise.

CACHEMAILLE C.

1975. L'histoire du Prieuré de Baulmes. Baulmes: Abbaye de Baulmes-

CARNAT G.

1951. Le ter à cheval à travers l'histoire et l'archéologie: contribution à l'histoire de la civilisation. Lausanne: SPES.

CARRERA R. et GREZET J.-J.

1981. "Forges, terres et artisans en ter", in: CARRERA R. et GREZET J.-J. Nos artisans, hier et aujourd'hui. Lausanne: Mondo. p. 20-39

CENTLIVRES P.

1985. "Le marché au Moyen-Orient et en Asie", Encyclopédie Universalis 85, p. 144-151

CERON J.-P. et BAILLON J.

1978. La société de l'éphémère. Grenoble: Presses universitaires de grenoble.

CERULLI E.

1956. "L'iniziazione al mestiere di fabbro in Africa". Studi e Materiali di Storia delle Religioni 27, p. 87-101
1957. "Il fabbro africano, eroe culturale". Studi e Materiali di Storia delle Religioni 28 (2), p. 79-113

CHABROL C.

1963. "Psycho-socio-sémiotique: récte de vie et sciences sociales". Revue des sciences humaines (Lille) 191, p. 71-85

CHAPELDT O. et BENOIT P. (eds.)

1985. Pierre et métal dans le bâtiment au Moyen Age. Paris: Editions de l'École des hautes études en sciences sociales.

CHAROENWONGSA P. et BAYARD D.

1983. "Non Chal: New Dates on Metalworking and Trade from Northwestern Thailand". Current Anthropology 24 (4), p. 521-523

CHEVALIER Y.

1979. "La biographie et son usage en sociologie". Revue française de science politique (Paris) 29 (1), p. 83-101

CHEVALLAZ G.-A.

1949. Aspects de l'agriculture vaudoise à la fin de l'Ancien Régime. Lausanne: F. Rouge et Cie. S.A.

CHOLLOT-VARAGNAC M.

1969. "La mort de la forge de village". Annales mars-avril 1969, p. 391-402

CHRISTALLER W.

1968. Central Places in Southern Germany. Englewood Cliff, New Jersey: Prentice Hall.

CLASTRES P.

1968. "Ethnographie des Indiens Guyaki". Journal de la Société des Américanistes 57, p. 8-61

CLAUDE A.

1974. Un artisanat minier: charbon, verre, chaux et ciments au Pays de Vaud. Lausanne: Bibliothèque historique vaudoise.

CLAVIEN J.-P.

1979. Guide des artisans de la Suisse romande. Lausanne: Edition Clin d'Oeil.
1983. 317 artisans d'art de Suisse. Etoy (Suisse): J.-P. Clavier éditeur.

CLEMENT P.

1948. "Le forgeron en Afrique Noire: quelques attitudes à son égard". Revue de géographie humaine et d'ethnologie 1 (2), p. 35-58

COLSON E.

1984. "The Recording of Experience: anthropological Involvement with Time". Journal of Anthropological Research 40 (1), p. 1-13

COOK S.

1974. "Structural Substantivism": a Critical Review of Marshall Sahlins' "Stone Age Economics". Comparative Studies in Society and History 16 (3), p. 355-379

COORNAERT E.

1966. Les compagnonnages. Paris: Editions ouvrières.

CORBEAU J.-P.

1978. Le village à l'heure de la télé. Paris: Stock.

CORNU E.

1907. Le compagnonnage: son origine, ses réformes, sa nouvelle organisation. Lyon: s.e.

CORLAT B.

1979. L'atelier et le chronomètre. Paris: Christian Bourgois.

CRETZAZ B.

1977. Auguste Zoller, maréchal-terran à Dardagny. Genève: Musée d'ethnographie.

1979. "La forge ou l'atelier d'un artisan en sursis". Musées de Genève No 200, p. 20-22

1982. Grimentz: un village suisse. Sierra: Editions monographic.

CRIE H.

1965. "Maréchaux, vous voilà". Libération, 10.9.1965, p. 16

DAGAND Y.

1976. "Fonderies et forges de Crans, des origines à nos jours", in: Actes du Congrès des Sociétés savantes de la Savoie 1974. Métiers et industries de Savoie. Annecy: Union des Sociétés savantes de la Savoie. p. 337-344

DARCY M.

1965. Manuel pratique du forgeron. 2 vol. Paris: Dunod.

DAUPHIN C.

1979. "Le métier de forgeron à travers les 'archives orales'. Le monde alpin et rhodanien 1-4, p. 395-413

DAVIS J. (ed.)

1974. Choice and Change: Essays in Honour of Lucy Mair. New York: Humanities Press Inc.

DEBORD G.

1971. La société du Spectacle. Paris: Champs libres.

DEFORGE Y.

1980. "Vers une 'écologie génétique des objets techniques'". Milieux No 0, p. 49-53

DELCOURT M.

1982. Hephaistos ou la légende du magicien. Paris: Les Belles Lettres.

DELFENDHAL B.

1973. Le clair et l'obscur. Paris: Anthropos.

DEMARD A. (ed.)

1978. Un homme et son terroir. 1. Le bourg et le village. s.l.: Joël Cuénot.

DETIENNE M. et VERNANT J.-P.

1974. Les ruses de l'intelligence: la métis des Grecs. Paris: Flammarion.

DICIONNAIRE ARCHEOLOGIQUE DES TECHNIQUES

1963. Dictionnaire archéologique des techniques. Vol II. Paris: Editions de l'Accueil.

DIOP L-M

1968. "Métallurgie traditionnelle et âge de fer en Afrique". Bulletin de l'IFAN 30 (1), p. 10-38

DOBB M.

1971. Etudes sur le développement du capitalisme. Paris: Maspéro.

DONHAM D.L.

1981. "Beyond the Domestic Mode of production". Man 16 (4), p. 515-541

DORFLES G.

1984. L'intervalle perdu. Paris: Librairie des Méridiens.

DOWELL J. et MATA T.

1990. "De la herramienta a la megamáquina: Lewis Mumford, generalista", Integral 23, p. 219-223

DUBY G.

1962. L'économie rurale et la vie des campagnes dans l'Occident médiéval. 2 vol. Paris: Aubier Montaigne.

1977. "D'une ségrégation venue du fond des âges...", in: Musée des arts décoratifs (ed.), Artiste/Artisan, Paris: Union centrale des arts décoratifs.

DUCASSE P.

1946. Histoire des techniques. Paris: PUF.

DUCREY P.

1982. "L'empreinte des anciennes civilisations", in: Comité pour une Nouvelle Histoire de la Suisse. Nouvelle histoire de la Suisse et des Suisses. Lausanne: Payot. p. 19-96

DUMEZIL G.

1958. "Métiers et classes fonctionnelles chez divers peuples indo-européens". Annales 13 (4), p. 716-724

DUMONT L.

1979. Homo hierarchicus: le système des castes et ses implications. Paris : Gallimard.

DUMOUCHEL P. et DUPUY J.-P.

1984. "Entre l'ordre et le désordre: l'auto-organisation", in: XXIX^{ème} RENCONTRES INTERNATIONALES DE GENEVE. Ordre et désordre. p. 248-265

DUPRE M.-C.

1981-2. "Pour une histoire des productions: la métallurgie du fer chez les Téké". Cahiers de l'ORSTOM 18 (2), p. 195-223

DUPUY J.-P.

1982. Ordres et désordres: enquête sur un nouveau paradigme. Paris: Seuil.

EGLOFF M.

1973. "Esquisse d'une préhistoire", in: MEYLAN H. (ed.) L'Histoire vaudoise. Lausanne: 24 Heures. p. 4-19

EGLOFF W.

1950. Enquêtes d'un dialectologue sur la vie romande. St-Gall: Ecole cantonale.

EKELAND I.

1984. Le calcul, l'imprévu; les figures du temps, de Kepler à Thom. Paris: Seuil.

ELEGOET F., SAGANT P., PASQUET Y. et alii

1981. Sociétés paysannes et dépayssannisation: les usages de l'histoire de vie en anthropologie et en sociologie. Rennes: Université de haute Bretagne.

ELIADE M.

1971. La nostalgie des origines. Paris: Gallimard.

1977. Forgerons et alchimistes. Paris: Flammarion.

1983. Le chamanisme et les techniques archaïque de l'extase. Paris: Payot.

EMILE-LE-NORMAND

1983. Lancelis, dit Emile-le-Normand, Compagnon du Devoir. Paris: Flammarion.

ENCYCLOPEDIE ILLUSTRÉE DU PAYS DE VAUD (RIEBEN H. ed.)

1972. Les artisans de la prospérité. Lausanne: 24 Heures.

1980. La Grande mutation: l'économie vaudoise contemporaine I. Lausanne: 24 Heures.

ESPINOLA J.-C.

1980. "A propos of the typological Model of social Change: in Memory of Marcelo Bordini". Current Anthropology 21 (3), p. 329-355

EVARD M. et alii

1982. Nous vous invitons chez le forgeron... Neuchâtel: Editions EN.

EVANS M.

1974. "A note on the Measurement of Saffins' social Profile of domestic Production." American Ethnologist 1 (2), p. 269-279

FARADAY A. et PLUMMER K.

1979. "Doing Life Histories". Sociological Review (Londres) 27 (4), p. 773-798

FEBVRE L.

1935. "Une enquête: la forge de village." Annales 7, p. 603-614

FELLER P. et TOURRET F.

1987. L'outil: dialogue de l'homme avec la matière. Bruxelles: Albert de Visscher.

FERRAROTTI F.

1979. "Sur l'autonomie de la méthode biographique", in: DUVIGNAUD J. (ed.), Sociologie de la connaissance, p. 131-152. Paris: Payot.
1983. Histoire et histoires de vie: la méthode biographie dans les sciences sociales. Paris: Librairie des Méridiens.

FIRTH R.

1960. "The Plasticity of Myth: Cases from Tikopia", Ethnologica, II, p. 180-188
1961. We the Tikopia: a sociological Study of Kinship in primitive Polynesia. Londres: George Allen.
1967. Tikopia: Ritual and Belief. Londres: George Allen.

FLECHTNER M.-R.

1984. "Un métier en pleine mutation", in: ABBAYE DES MARECHAUX, Abbaye des maréchaux: Fribourg 1385-1985. Fribourg: Abbaye des maréchaux. p. 93-96

FOERSTER H.

1984. "Corporation des Maréchaux et Confrérie de Saint-Eloi (1385-1985): quelques aspects historiques", in: ABBAYE DES MARECHAUX, Abbaye des maréchaux: Fribourg 1385-1985. Fribourg: Abbaye des maréchaux. p. 9-28

FORBES R.J.

1964. Studies in ancient technology, Vol VII. Løden: E.J. Brill.

FOSTER G. M.

1973. Traditional Societies and technological Change. New York: Harper & Row Publishers.

FOUROUIN G.

1977. "Anciennes et nouvelles structures de sociabilité (vers 1300- vers 1500)", in: LEON P. (ed.), Histoire économique et sociale du monde: l'ouverture au monde, XIV-XV^{ème} siècle. Paris: Armand Colin. p. 217-266

FREIVOGEL M. et ZANDONELLA V.

- s.d. Eisen: Schmiedehandwerk, Kunsthandwerk, Kunst. Schaffhouse: Verlag Peter Meili.

FRIEDL J.

1974. Kippel: a changing Village in the Alps. New York: Holt, Rinehart & Winston.

FRIEDMANN H.

1980. "Household Production and the national Economy: Concepts for the Analysis of agrarian Formations." Journal of Peasant Studies 7 (2), p. 158-184

GALLAY A. et LAHOUE M.-W.

1976. "Pour une préhistoire de la métallurgie (Europe, Proche-Orient)". Archives Suisses d'Anthropologie générale 40 (2), p. 137-200

GAUDARD G.

1984. "L'industrie métallurgique moderne dans le canton de Fribourg", in: ABBAYE DES MARECHAUX, Abbaye des maréchaux: Fribourg 1385-1985. Fribourg: Abbaye des maréchaux. p. 101-108

GEERTZ C.

1963. Agricultural Involvement: the Process of ecological Change in Indonesia. Berkeley: University of California Press.
1984. "Culture and social Change." Man 19 (4), p. 511-532

GILLE B.

1978. Histoire des techniques. Paris: Gallimard.

GIMPEL J.

1975. La révolution Industrielle au Moyen Age. Paris: Seuil.

GODELIER M.

1973. Sur les sociétés précapitalistes: textes choisis de Marx, Engels, Lénine. Paris: Editions sociales.

GODELIER M. et GARANGER J.

1973. "Outils de pierre, outils d'acier chez les Baruya de Nouvelle-Guinée" L'Homme 13 (3), p. 187-220

GONET J.-F.

1986. "Le marché des bois dans le canton de Vaud". Feuille des avis officiels du Canton de Vaud No 97 (édition spéciale), p. 19-21

GOODY E. N. (ed.)

1982. From Craft to Industry: the Ethnography of proto-Industrial Cloth Production. Cambridge: Cambridge University Press.

GOUROU P.

1968. "Problèmes de régression des techniques chez les Marna des Chittagong Hill Tracts". L'Homme 8 (2), p. 120-123

- GRIAULE M.
1948. Dieu d'eau. Paris: Ed. du Chêne
- GUEDEZ A.
1989. "Travail ouvrier et travail humain: l'exemple du compagnonnage". Cahiers Internationaux de sociologie 81, p. 239-254
- GUILLAUME M.
1978. Floce du désordre. Paris: Gallimard.
- GUINDANI S. et BASSAND M.
1982. Maldéveloppement régional et identité. Lausanne: Presses polytechniques de France.
- GUNDER FRANK A.
1977. L'accumulation mondiale (1500-1800). Paris: Calmann-Lévy.
- HALL E. H.
1984. La danse de la vie: temps culturel, temps vécu. Paris: Seuil.
- HARRIS M.
1968. The Rise of anthropological Theory. New York: Thomas Y. Crowell Company.
1976. "History and Significance of the emic/etic Distinction". Annual Reviews in Anthropology 5, p. 329-350
- HARRISON M.
1977. "The Peasant Mode of Production in the Work of A.V. Cheyanov." Journal of Peasant Studies 4 (4) 323-336
- HAUDRICOURT A.G.
1936. "De l'origine de l'attelage moderne". Annales 8, p. 515-522
- HAUDRICOURT A.G. et J.-BRUNHES DELAMARRE M.
1966. L'homme et la charrue à travers le monde. Lyon: Le Manufacture.
- HAUSER H.
1936. La première révolution industrielle anglaise 1540-1600. Annales 8, p. 71-74
- HENRY B.
1975. Des métiers et des hommes. Paris: Seuil. Vol. 1.

HERBERICH-MARX G. et RAPHAEL F.

1983. "Le travail de la mémoire chez un ouvrier et un artisan alsaciens". Revue des sciences sociales de la France de l'Est 12 et 12 bis, p. 97-123

HERGE

1937. L'île noire (Les aventures de Tintin). Tournai: Casterman.

HEUSCH L. de

1956. "Le symbolisme du forgeron en Afrique Noire". Reflets du Monde 10, p. 57-70

1983. "Afrique Noire", in: BELMONT N. (ed.), L'art et les sociétés primitives. Paris: Hachette, p. 12-115

HUGGER P.

1963. "Ein Rad wird gebaut: die Arbeit des Wegners", in: Schweizerische Gesellschaft für Volkskunde, Abteilung Film, Sterbendes Handwerk I, Heft 2. Bâle: Krebs Verlag.

1967. "Von Hufeisen und Hufbeschlag", in: Schweizerische Gesellschaft für Volkskunde, Abteilung Film, Sterbendes Handwerk I, Heft 9. Bâle: Krebs Verlag.

1976. "Die Nagel- und Kettenschmiede von Vallorbe", in: Schweizerische Gesellschaft für Volkskunde, Abteilung Film, Altes Handwerk I, Heft 33. Bâle: Krebs Verlag.

HUNTER D.E.

1970. Socio-cultural Interrelations in a Community of Swiss Peasants. Ann Arbor: University of Microfilms.

HYDE C. K.

1977. Technological Change and the British Iron Industry 1700-1870. Princeton: The Princeton University Press.

ILE-DE-FRANCE-LA-FRANCHISE-DU-DEVOIR

1985. "Un métier: maréchal-ferrant". Compagnonnage 45 (501), p. 6, 10-11

JACCARD R.

1959. La Révolution industrielle dans le Canton de Vaud. Lausanne: Imprimeries réunies S.A.

JAVEAU C.

1986. "Le temps qui passe", in: BALANDIER G., BASSAND M., BICKEL J.-F. et alii. Sociologie pluraliste et pluralisme sociologique: mélanges publiés en l'honneur de Maurice Erard. Neuchâtel: Université de Neuchâtel.

JAEGER C.

1982. Artisanat et capitalisme: l'envers de la roue de l'histoire. Paris: Payot.

JEANNIN A., BASSAND M., JACCOUD C. et alii

1988. Pratiques et représentations télécommunicationnelles des ménages suisses. Lausanne: IREC-EPFL (Rapport de recherche No 62).

JENKINS J. G.

1978. Traditional Country Craftsmen. Londres: Routledge & Kegan Paul.

JEQUIER F.

1983. De la forge à la manufacture horlogère: XVIIIème-XXème siècle. Lausanne: Bibliothèque historique vaudoise.

JEWSIEWICKI B.

1977. "L'anthropologie économique et les 'modes de production'", Culture et Développement 9 (2), p. 195-248

KAPLAN D.

1965. The Mexican Market Place Then and Now. Seattle: American Ethnological Society.

KROEBER A. L.

1948. Anthropology: Culture patterns and Processes. New York: Harcourt, Brace and World, Inc.

KROEBER T.

1971. Isht. In two Worlds: a Biography of the Last Wild Indian in North America. Berkeley: University of California Press.

KUNTZ A.

1981 (a). "Düsseldorfer Handwerk Heute II". Stadtmuseum Düsseldorf, s.n., s.p.

1981 (b). "Innovationen in Handwerklichen Arbeitsbereich: das Beispiel des Schmiedehandwerks, besonders auf dem Lande", in: KÖSTLIN K. et BAUSINGER H. Umgang mit Sachen, zur Kulturgeschichte des Dingegebrauchs. Regensburg: Regensburger Schriften zur Volkskunde. p. 175-189

1982-83. "Tendenzen volkskundlicher Handwerks- und Geräteforschung", in: HESSISCHE BLÄTTER FÜR VOLKS- UND KULTURFORSCHUNG. Materielen zur Volkskultur I. Giessen: Wilhelm Schmitz Verlag, p. 150-165

LANGNESS L. L.

1965. The Life History in anthropological Science. New York: Holt, Rinehart & Winston.

LANGNESS L. L. et GELYA F.

1981. Lives: an anthropological Approach to Biography. Novato (Calif.): Chandler and Sharp.

LASSERRE A.

1973. La classe ouvrière dans la société vaudoise: 1845 à 1914. Lausanne: Bibliothèque historique vaudoise.

LASSUS F.

1980. Métallurgistes franc-comtois du XVIIème au XIXème siècles: les Roches. Etude sociale d'une famille de maîtres de forges et d'ouvriers forgerons. Besançon: Université de Franche-Comté (Faculté des lettres et des sciences humaines), 2 vol.

LATHRAP D.W.

1968. "The 'hunting' Economies of the Tropical Forest Zones of South America: an Attempt of historical Perspective", in: DE VORE et LEE (eds.). Man the Hunter. p. 23-29

LEGER D. et HERVIEU B.

1979. Le retour à la nature: au fond de la forêt... l'Etat. Paris: Seuil.

LE GOFF J.

1982. La civilisation de l'Occident médiéval. Paris: Flammarion.

LECHTMAN H. et MERRIL R. (eds.)

1975. Material Culture: Styles, Organization and Dynamics of Technology. New York: West Publishers Co.

LEFEBVRE H.

1970. Du rural à l'urbain. Paris: Anthropos.
1972. La pensée marxiste et la ville. Toumal: Casterman.
1981. Critique de la vie quotidienne III: de la modernité au modernisme (Pour une métaphilosophie du quotidien). Paris: L'Arche.

LEMONNIER P.

1983. "A propos de Bertrand Glite: la notion de 'système technique'". L'Homme 23 (2), p. 109-115

LEROI-GOURHAN A.

1964. Le geste et la parole: technique et langage. Paris: Albin Michel.
 1971. L'homme et la matière. Paris: Albin Michel.
 1973. Millieu et technique. Paris: Albin Michel.
 1983. Le fil du temps. Paris: Fayard.

LEROY M.-M.

1982. "A propos de Pieds d'or: la claudication du torgeron Indo-européen en Europe occidentale." Ethnologie française 12 (3), p. 625-637

LEVI-STRAUSS C.

1956. Anthropologie structurale. Paris: Plon.
 1960. "L'anthropologie devant l'histoire." Annales 32 (4), p. 625-637
 1961. Race et histoire. Paris: Denoël Gonthier.
 1962. La pensée sauvage. Paris: Plon.

LEWIS O.

1972. Life in a Mexican Village. Tepoztlán restudied. Urbana: University of Illinois.

LINHART R.

1978. "L'établi". Actes de la Recherche en Sciences sociales No 19, p. 29-45

LITTLE K.

1980. "Explanation and individual Lives: a Reconsideration of Life Writing in Anthropology". Dialectical Anthropology 5 (3), p. 215-226

LIZET B.

1982. Le cheval dans la vie quotidienne. Paris: Berger-Levrault.

LOMNITZ-ADLER C.

1979. "Clase y etnicidad in Morelos: una nueva interpretación". América Indígena 39 (3), p. 439-475

LONGCHAMP J.

1989. La périurbanisation dans l'ouest lémanique. Lausanne: Université de Lausanne (thèse de doctorat à la Faculté des Lettres).

LOURAU R.

1970. L'analyse institutionnelle. Paris: Minuit.

LOVIS G.

1891. Au temps des veillées: essai sur la mentalité paysanne jurassienne 1880-1930. Dovelier (Jura): ASPRUJ.

LUNGWITZ A.

1897. Manuel du maréchal-ferrant. Lausanne: BORGEAUD éditeur.

LUTUM P.

1981. "Die alte Schmiede in Heerd". Stadtmuseum Düsseldorf, s.n., s.p.

McLUHAN M.

1964. Understanding Media: the Extensions of Man. New York: New American Library.

McNAUGHTON P. R.

1977. The Bamana Blacksmiths: a Study of Sculptors and their art. Yale: Yale University.

MAIR L.

1969. Anthropology and social Change. New York: Humanities Press, Inc.

MAKARIUS L.

1968. "Les tabous du forgeron: de l'homme de fer à l'homme de sang". Diogenes 62, p. 28-63
1974. Le sacré et la violation des interdits. Paris: Payot.

MANTOUX P.

1973. La Révolution industrielle au XVIIIème siècle. Paris: Ed. Génin.

MARCEL-ROBILLARD C.

1964. "Forges et forgerons en pays chartrain". Arts et tradition populaires 12 (1), p. 30-71

MARET P. de

1980. "Ceux qui jouent avec le feu: la place du forgeron en Afrique centrale". Africa 50 (3), p. 263-277

MARGLIN S.

1973. "Origine et fonctions de la parcellisation des tâches", in: GORZ A. (ed.), Critique de la division du travail. Paris: Seuil, p. 41-89

MARIN R.

1985. "Les dimensions symboliques de l'industrie: dérives à partir d'une lecture de 'Forgerons et alchimistes'", in: ACTES DU COLLOQUE INTERNATIONAL D'AIX-EN-PROVENCE 1984, Mircea Eliade et les horizons de la culture. Aix-en-Provence: Université de Provence. p. 201-214

MARPSAT M.

1988. "Dis-moi où tu habites, je te dirai qui tu es." Economie et statistiques (INSEE) 21, p. 57-62

MARSHALL W.

1968. "Metallurgie und frühe Besiedlungsgeschichte Indonesiens". Ethnologica 4, p. 29-263

MARTIN J.

1986. "Les forêts communales". Feuille des avis officiels du Canton de Vaud No 97 (édition spéciale), p. 17

MEAD M.

1955. Cultural Patterns and technical Change. New York: A Mentor Book.
 1973. Une éducation en Nouvelle-Guinée. Paris: Payot.
 1975. "Return to Menus", in: SPRADLEY J.P. et McCURDY D.W. (eds.). Conformity and Conflict: Readings in Anthropology. Boston: Little, Brown & Co., p. 389-397

MEILLASSOUX C.

1973. "Y a-t-il des castes?". Cahiers internationaux de sociologie 54, p. 5-29

MENDELS F.

1961. "La composition du ménage paysan en France au XIX^{ème} siècle: une analyse économique du mode de production domestique." Annales 33 (4), p. 780-802

MERZ C., PERNET C.-A. et SCHNEUWLY C.

1982. Analyse d'architecture vernaculaire: forge à Cordast, Suisse. Lausanne: EPFL, Département d'architecture.

MILLOTE J.-P. et THEVENIN A.

1988. Les racines des européens: des origines aux Celtes. Le Coteau: Ed. Horvath.

MINGE-KALMAN W.

1977. Family Production and Reproduction in Industrial Society: a Field Study of Changes during the Peasant to Worker Transition in Europe. Ann Arbor: University of Michigan.

MINTZ S. W.

1979. Taso, la vie d'un travailleur de la canne. Paris: Maspéro.

MORIN E.

1975. L'esprit du temps 2: Nécrose. Paris: Grasset.
 1977. La méthode, 1, La Nature de la Nature. Paris: Seuil.
 1982. Science avec conscience. Paris: Fayard.
 1984. "L'inséparabilité des notions d'ordre et de désordre", in: XXIX^{ème} RENCONTRES INTERNATIONALES DE GENEVE. Ordre et désordre, p. 269-292

MORIN F.

1980. "Pratiques anthropologiques et histoires de vie". Cahiers internationaux de sociologie 69, p. 313-339

MOSCOVICI S.

1977. Essai sur l'histoire humaine de la nature. Paris: Flammarion.
 1983. "L'espace, le temps et le social", in: ALEGRIA J., BARREAU H., BARUK S. et alii. L'espace et le temps aujourd'hui, p. 261-272

MUMFORD L.

1966. The Myth of the machine. New York: Harcourt, Brace & World.

MURDOCK G. P.

1967. "Ethnographic Atlas". Ethnology 1962-68.

MUSEE d'ETHNOGRAPHIE DE GENEVE, ANNEXE DE CONCHES

- 1979-80. Fer, cheval et maréchal: introduction - textes explicatifs - documents. Genève: Musée d'ethnographie, Annexe de Conches.

MUTZ A.

1985. "Le fer et l'histoire de l'humanité -indissociables." Métall 6, p. 7-11

MYERHOFF B.

1982. "Life History among the Elderly: Performance, Visibility and Remembering", in: RUBY J. (ed.), A Crack in the Mirror: reflexive Perspective in Anthropology, p. 100-117. Philadelphie: University of Pennsylvania.

NADEL S. F.

1971. Byzance Noire: le royaume des Nupé du Nigeria. Paris: Maspéro.

NEEDHAM J.

1973. La science chinoise et l'Occident. Paris: Seuil.

NEEDHAM R.

1975. "Polythetic Classification: Convergence and Consequences". Man 10 (3), p. 349-368

NEIRYNCK J.

1986. Le huitième jour de la création: introduction à l'entropologie. Lausanne: Presses polytechniques romandes.

OKLADNIKOV A. P.

1963. "The Introduction of Iron in the Soviet Arctic and Far East". Folk 5, p. 249-255

OLDEROGGE M.

1966. "Le roi forgeron dans l'ancienne culture africaine", in: Colloque sur l'art nègre. S.I.: Ed. présence africaine.

OSWALT W.

1973. Habitat and Technology: the Evolution of Hunting. New York: Holt, Reinhard and Winston.

OTTE J.-P.

1982. Les gestes du commencement: chroniques des sources et des sourciers. Paris: Robert Laffont.

PARAIN C.

1979. Outils, ethnologie et développement historique. Paris: Editions sociales.

PELET P.-L.

1953. "L'industrie et les transports", in: Société historique vaudoise. Cent cinquante ans d'histoire vaudoise: 1803-1953. Lausanne: Payot. p. 131-150
1962. "La 'Feuille d'Avis', miroir de l'économie vaudoise (1762-1850)", in: LAMUNIERE M. (ed). Feuille d'Avis de Lausanne 1762-1962: deux cents ans d'histoire vaudoise. Lausanne: Payot. p. 97-226
1973. Fer, charbon, acier dans le Pays de Vaud. I. Les Sources archéologiques. Lausanne: Bibliothèque historique vaudoise.
1974. "Une industrie bimillénaire: la sidérurgie du Jura vaudoise". Annales 46 (4), p. 789-812
- 1978.(a) Fer, charbon, acier dans le pays de Vaud: la lente victoire du haut fourneau. Lausanne: Bibliothèque historique vaudoise.
- 1978.(b) "Une classification des fourneaux à fer primitifs." Archäologische Eisenforschung-Symposium Eisenstadt 1975. WAB, Vol 59
1983. Fer, charbon, acier dans le pays de Vaud: du mineur à l'hortoger. Lausanne: Bibliothèque historique vaudoise.

PELET P.-L. et HÜBLER L.

1971. Ressources minières et politique vaudoise: 1798-1848. Genève: Droz.

PERDIGUIER A.

1964. Mémoires d'un compagnon. Paris: Librairie du Compagnonnage.

PERRENOUD R. et DUVANEL J.-C.

1980. "Forgeron", in: PERRENOUD R. et DUVANEL J.-C. L'artisanat neuchâtelais. Hauterive: Editions Gilles Attinger. p. 17-20

PERRIN M.

1976. Le chemin des Indiens morts. Mythes et symboles oajiro. Paris: Payot.

PERROT D.

1979. "Quelques principes méthodologiques en vue de l'étude des objets", in: CAHIERS DE L'IUED, Objets chers et lunestes. Genève: Cahiers de l'IUED (PUF). p. 41-91

PIKE K.

1954. Language in relation to a unified Theory of the Structure of human Behavior. Glendale: Summer Institute of Linguistics.

POIRIER J., CLAPIER-VALLADON S. et RAYBAUT P.

1983. Les récits de vie: théorie et pratique. Paris: PUF.

POLAK A.

1976. "Agrarian Developments on Lombok. An Attempt to test Geertz's Concept of agricultural Involution". Tropical Man 5, p. 18-45

POPOV A.

1933. "Consecration ritual for a Blacksmith Novice among the Yacuts". Journal of American Folklore 46, p. 257-271

PORTERES R.

1960. "La monnaie de fer dans l'Ouest-Africain au XX^{ème} siècle". Recherches Africaines 4, p. 2-13

QUARTIER C.

1978. Paysans d'aujourd'hui en Suisse. Lausanne: Payot.

RACHET G.

1983. Dictionnaire de l'archéologie. Paris: Laffont.

RAFFESTIN C.

1984. "La territorialité: miroir des discordances entre tradition et modernité". Revue de l'Institut de sociologie de l'Université libre de Bruxelles. No spécial "Territorialités", p. 437-447

RANSONI P.

1984. "Le défi du secteur non structuré de Kigali". Genève-Afrique 52 (1), p. 92-106

REDFIELD R.

1964. Tepoztlán, Mexican Village, A Study of folk Life. Chicago: University of Chicago Press.
1968. The primitive World and its Transformations. Harmondworth (Middlesex): Penguin Books.

REDFIELD R., LINTON R. et HERSKOVITS M.

1936. "Memorandum for the Study of Acculturation". American Anthropologist 38 (1), p. 149-153

REID H.G.

1977. "Critical Phenomenology and the Dialectical Foundations of Social Change". Dialectical Anthropology 2 (2), p. 107-130

RIBEIRO D.

1968. The civilizational Process. Washington: Smithsonian Institution Press.

RICHARDSON M. T. (ed.)

1978. Practical Blacksmithing. New York: Weatherlane Books.

RICKARD T. A.

1932.(a) "The Knowledge and Use of Iron among the South Sea Islanders". Journal of the Royal anthropological Institute 62, p. 1-22

1932.(b) Man and Metals: a History of Mining in relation to the Development of Civilization. New York.

1941. "The Use of meteoric Iron". Journal of the Royal anthropological Institute 71, p. 55-66

RIFKIN J.

1981. Entropy: a New World View. New York: Bantam Books.

RIST G. et SABELLI F.

1986. Il était une fois le développement. Lausanne: Editions d'En Bas.

ROBATEL N.

1982. Au temps des métiers. Lausanne: Editions Ovaphil SA.

ROBERT J.-F.

1984. "Le marteau et ses formes". Conservatoire rural No 7

1986. "Problèmes de la forêt vaudoise". Feuille des avis officiels du Canton de Vaud No 97 (édition spéciale), p. 9-13

ROBIN R.

1983. Forges et forgerons du Barry et du Nivernais. Paris: Ed. de l'Université et de l'Enseignement moderne.

RÖMY B.

1983. "La forge-taillanderie Romy Frères à Bévilard (1897-1983)". ADLJ (Délemont) No 7, p. 15-24

ROREP

1988. Les enjeux de l'urbanisation. Berne: Peter Lang.

ROSSE D.

1983. "Corcelles: la terre et le fer". ADLJ (Délemont) No 7, p. 4-7

ROSSEL P.

1983. "La nostalgie." L'almanaco cronache di vita ticinese 2, p. 47-50
1985. "Itinéraire bibliographique sur le fer en Afrique", Bulletin du Musée d'ethnographie de Genève 27, p. 81-89
1986. "Artisanet et développement: enjeux et débats", in: Cahiers de l'UED. Demain l'artisanat? Genève: IUED (PUF). p. 25-112, 263-277

SAHLINS M.

1972. Stone Age Economics. Londres: Tavistock.

SAHLINS M. et SERVICE E.R.

1960. Evolution and Culture. Ann Arbor: University of Michigan Press.

SALES A. de

1981. "La relation forgeron-chaman chez les Yacoutes de Sibérie". L'Homme 21 (4), p. 35-61

SANSOT P., PILLET G., AMPHOUX P. et alii

1981. Les donneurs de temps. Albeuve (Suisse): Castella.

SARAKSINOVA N. O.

1977. "A propos du culte des forgerons chez les Bouriates". L'Ethnographie 74-75 (2), p. 157-164

SAUTER M.-R.

1977. Suisse préhistorique. des origines aux Halvâtes. Neuchâtel: La Becornière.

SCHENKER M.

1984. "Adolphe Hodel, chamon, et Francis Jaccard, maréchal-forgeron", in: SCHENKER M., CLAVIEN J.-P. ET IMSAND M. Des métiers qui s'en vont. Etoy: Radio-Télévision Suisse romande et J.-P. Clavier, éditeur. p. 78-150

SCHÜLER M. et BASSAND M.

1985. La Suisse. une métropole mondiale? Lausanne: IREC-EPFL.

SCHÜLER M., BOPP M., BRASSEL K. et BRUGGER E.

1985. Atlas structurel de la Suisse. Zürich: Ex Libris Verlag.

SCHWARZ A.

1980. "Le forgeron céleste". Arts d'Afrique Noire 33, p. 8-28

SCHWYTER H.

1925. Le maréchal-ferrant militaire suisse. Zürich.

- SERRES M., DUPUY J.-P., de ROSNAY J. et alii
 1981. Sur l'aménagement du temps; essai de chronogénie. Paris: Denoël-Gonthier.
- SEWELL W. H.
 1983. Gens de métier et révolutions. Paris: Aubier Montaigne.
- SHARP L.
 1980. "Steel axes for stone-age Australlans", in: SPRADLEY J. P. et McCURDY D. W. Conformity and Conflict. Boston: Little, Brown and Co. p. 345-359
- SHAW B.
 1980. "Life History Writing in Anthropology: a methodological Review". Mankind (Sydney) 12 (3), p. 226-233
- SMITH C.S.
 1964. "The Discovery of Carbon in Steel". Technology and Culture, 5 (2), p. 149-175
- SMITH C. A. (ed.)
 1976. Regional Analysis, 3 vol. New York: Academic Press.
- SMITH M. E.
 1982. "The Process of sociocultural Continuity". Current Anthropology 23 (2), p. 127-142
- SPINDLER L. S.
 1977. Culture Change and Modernization: Mini-models and Case Studies. New York: Holt, Rinehart and Winston.
- STEINER H.
 1984. Seltene Berufe und Menschen im Zugerland. Lucerne: Buchverlag Keller & Co AG.
- STEWART J.
 1955. Theory of Culture Change: the Methodology of multilineal Evolution. Urbana: University of Illinois Press.
- STIEGER J.
 s.d. Schweizerischer Berufsverband der Schmiede und Wagner, 1981-1972: Werden, Bestehen und Vergehen. Zürich: Union suisse du métal.

SUTTERLIN C.

1981. La grande forge. La Canarde-Ile de Ré: Editions d'Assailly.

TEGNAEUS H.

1950. Le héros civilisateur. Contribution à l'étude de la religion et de la sociologie africaines. Stockholm: V. Pettersons Bockindustri.

THARY A.

1896. Maréchalerie. Paris: Baillière.

THOM R.

1980. Modèles mathématiques de la morphogenèse. Paris: Christian Bourgois.

1984. "La boîte de Pandore des concepts flous", in: XXIX^{ème} RENCONTRES INTERNATIONALES DE GENEVE. Ordre et désordre. p. 220-233

THOM R., LEJEUNE C. et DUPOUR J.-P.

1978. "Morphogenèse et imaginaire". Circé 8-9

THORNER D., KERBLAY B. et SMITH R.E.F. (eds.)

1966. Chayanov A. V. on the Theory of Peasant Economy. Homewood (Illinois): The American Economic Association.

TYLER S. A.

1978. The Said and the Unsaid: Mind, Meaning and Culture. New York: Academic Press.

UNION SUISSE DU METAL

1974. Le forgeron: une monographie. Zurich: Union suisse du métal.

1974. Le maréchal-forgeron: une monographie. Zurich: Union suisse du métal.

1985. Forgeron, maréchal-forgeron: une monographie professionnelle. Zurich: Union suisse du métal.

VALLAT J.

1980. "L'agriculture (...)", in: RIEBEN H. (ed.), La grande mutation. Lausanne: 24 Heures. p. 18-34

VAN GRUNDBEEK M.-C., ROCHE E. et DOUTRELEPONT H.

1982. "L'âge du Fer ancien au Rwanda et au Burundi". Journal de la Société des Africanistes 52 (1-2), p. 5-58

VAUDUR C. et HERMANN B.

1979. Le maréchal-ferrant. Paris: Berger-Levrault.

VAUGHAN J. H.

1973. "Eriyagu as Artists in Marghi Society", in: D'AZEVEDO W. (ed.), The traditional Artist in African Societies. Bloomington: Indiana Univ. Press. p. 182-193

VELTER A. et LAMOTHE M.-J.

1978. Le livre de l'outil. S.l.: Editions Hier et Demain.

VERLEY P.

1985. La Révolution industrielle 1780-1870. Paris: MA Editions.

VINCENT J.-F.

1963. "Oci et monnaie de fer chez les Bakwile et les Djem". Objets et Monde 3 (4), p. 273-292

WHITE L.

1969. Technologie médiévale et transformations sociales. Paris: Mouton.

WHITE M. E.

1957. "Carpenter and Blacksmith". The Museum (Newark) 9 (1), p. 1-16

WISEMAN R.F.

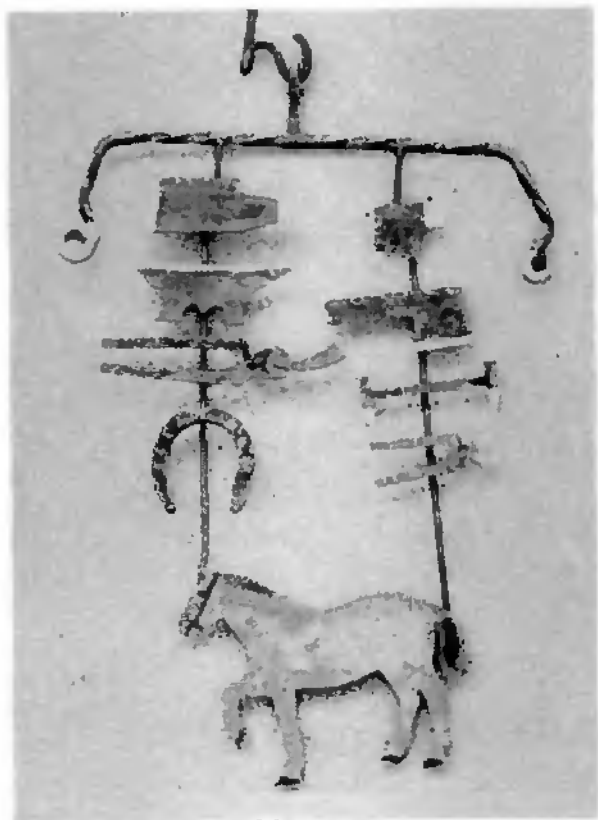
1974. Comment ferrer votre cheval. Quebec: Edisem.

WITTVOGEL K.

1964. Le despotisme oriental: étude comparative du pouvoir total. Paris: Minuit.

ZIMMERMANN D.

1966. "Aperçu de la forêt vaudoise". Feuille des avis officiels du Canton de Vaud No 97 (édition spéciale), p. 5-7



L'enseigne de la forge Baertschi