

Mémoire ignorée

Les anciennes maisons et leur environnement sont une source intarissable de renseignements sur la vie de nos ancêtres, si on s'intéresse à la question. Certains aspects sont exploités depuis longtemps, comme l'architecture des bâtiments, leur situation et leur orientation, éventuellement leur ameublement, les outils, la mémoire villageoise, les archives notariales, la presse, etc... Par contre d'autres, pourtant largement en usage chez les archéologues professionnels, dans le cas des sites de l'antiquité, sont encore presque totalement négligés par les particuliers. Ces témoins modestes et silencieux, que sont les tessons de poterie, les vieux clous forgés, rongés par la rouille, les morceaux de verre, les objets divers qu'on trouve parfois en jardinant, les monnaies, etc... ont pourtant des choses à nous dire. Pourquoi attendre que les habitations soient réduites à l'état de vestiges invisibles, pour commencer à s'intéresser à eux ? Je vais donc présenter petit à petit ce que j'ai patiemment collecté, dans et autour de ma maison depuis le début des travaux de restauration, entrepris il y a plus de 40 ans, une activité passionnante et gratuite.

J'espère que ceux qui s'intéressent à ces sujets s'en empareront pour m'imiter, pour corriger ou compléter mes commentaires, pour fournir les noms locaux des outils ou des produits, ou pour apporter des témoignages sur le sujet, qui enrichiront la connaissance collective des villages de Rousses et des environs, etc...

1 – Village de Rousses - Clous forgés anciens trouvés autour de la maison Eymery

Au fil des années, j'ai trouvé autour de la maison (sans utiliser de détecteur de métaux), pas mal de clous forgés, mais bien plus encore de pointes (peut-être 2 seaux ! Je pense qu'elles devaient surtout servir à fixer les lauzes des toitures, car beaucoup étaient au pied des murs). Je n'ai conservé que les clous forgés, plus anciens et plus rares. On observe sur les photos suivantes plusieurs modèles, de tailles différentes. Les plus gros à grosses têtes rondes (*photo 2*) proviennent certainement de portes, ceux plus petits (*photo 1*) de petits ouvrages en bois. Comme on peut l'observer sur les *photos 1 & 2* (clous repliés), la pose des clous s'effectuait « en agrafe », quand c'était possible, c'est-à-dire qu'une fois planté, le clou était rabattu une première fois (contre un marteau par exemple) puis une seconde fois en plantant le bout ainsi plié dans le bois. On peut avoir ainsi une idée, en observant ces clous, de l'épaisseur globale des pièces en bois qui avaient été assemblées.



Le plus petit clou de la *photo 3* semble être un clou de galoche ou de sabot (photo ci-contre) ? Par contre il n'y a pas, je pense, de clous utilisés pour ferrer les animaux. Cela n'indique pas qu'il n'y ait jamais eu d'animaux équipés de fers, car j'ai trouvé dans le jardin trois anciens fers à cheval, et deux à âne. Ils sont assez rustiques. J'ai aussi trouvé une douzaine de fers à bœuf. La marche des chevaux et des ânes étant différente, les fers de ces derniers n'ont pas besoin de **pinçons** (ils étaient parfois faits avec des fers à chevaux usagés). On reviendra plus tard sur le travail du forgeron. Le dernier de Rousses était Paul **POUJOL**



dessus *dessous (noter la rainure)*
Fer anglais. Dimensions maximales : 130x130x5mm.
Il a 10 trous carrés et 1 pinçon. Il pèse 277g. Sans doute pour patte avant



dessus *dessous*
Dimensions maximales : 100x115x9mm
Il a 6 trous carrés et 1 pinçon. Il pèse 345g
Sans doute pour patte . arrière



dessus *dessous*
dimensions : 110x75x4mm.
Il a 6 trous carrés et pèse 99g



Fers de vaches ou de boeuf
Chaque pied a en principe d'eux fers, mais suivant le travail il pouvait n'y avoir que celui de l'extérieur des pattes avant

Ces clous qui doivent dater des 18^e ou 19^e siècles, ont-ils été fabriqués ici à Rousses par le maréchal ferrant de l'époque ? A Meyrueis, par l'entreprise Malzac ? ou bien par une autre clouterie ? Il est impossible de le dire, mais ils témoignent modestement d'une époque où les choses les plus simples étaient rares et difficiles à produire, donc coûteuses. Des études métallographiques comparatives apporteraient certainement des précisions sur leur âge, leur mode de fabrication ou leur provenance, mais probablement pas sur l'usage qu'en ont fait les habitants de la maison. Les différences d'épaisseurs (degré d'usure différent ?), de forme et de poids des 2 premiers fers à cheval signifient-elles quelque chose ? Les spécialistes de ces animaux auraient sûrement beaucoup d'autres choses à dire.

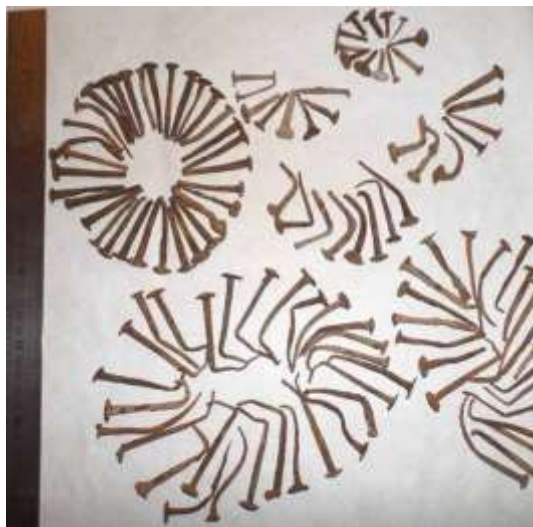


Photo 1 corps pyramidal. Longueur =< 10cm



Photo 2- Têtes de diamètres 2 à 3 cm. Longueur =< 10cm
corps pyramidal de 4 à 7mm au plus large



Clou de soulier



Photo 4 Divers clous & accessoires



Photos 5 & 6 Source : <http://metal-connexion.fr/forum/fabrication-de-clous-a-l-ancienne-t3668-10.html> (voir aussi 2 petites vidéos sur ce site)

Au milieu du 19^{ème} siècle, il existait à Meyrueis une clouterie, l'entreprise MALZAC.

Sur l'emplacement d'un établissement plus ancien ayant été abandonné, une maison et une fabrique de pointes sont construites en 1844 par Florent Malzac. En 1847, le bâtiment est agrandi et transformé en carderie de bourres de soie (avec 4 assortiments de 2 métiers à carder). Le logement, la remise et le stockage sont situés au rez-de-chaussée ; l'atelier à l'étage carré ; le comble sert de séchoir. L'ensemble est vendu en 1857 à Félix Laporte, négociant au Vigan dont Malzac devient le fermier. Eugène Saurin, négociant à Marseille, rachète les bâtiments en 1866 et les transforme en scierie mécanique. L'énergie était alors fournie par une chute d'eau de 2 mètres de haut pour une puissance de 6 chevaux environ. Tout cet ensemble est ensuite déclassé en maison et bâtiment rural (1889) ; il est actuellement en ruine.

Situé au lieu-dit « Lucalous », sur le chemin de Roquedols, l'ensemble bâti sur 360m², comprend un bâtiment principal à un étage carré et un étage de comble, avec des élévations principales ordonnancées à 3 travées, une pièce à usage de remise (ou d'écurie) avec porte cochère en plein-cintre. Un bâtiment est annexé en rez-de-chaussée. Le toit est en tuiles creuses.



Source : <http://www.culture.gouv.fr/documentation/merimee/PDF/sri91/IA00136142.pdf>

A partir du XIX^e siècle, les pointes, façonnées mécaniquement par l'industrie, ont progressivement remplacé les clous forgés à la main, qui étaient onéreux. L'industrialisation a remplacé le clou de section carrée, par la pointe ronde, plus facile à fabriquer.

Tous les clous sont dotés d'un "corps" légèrement pyramidal, de section carrée et acérée, et d'une tête plate, pyramidale, ronde, carrée, estampée, etc... Dans certains cas, la tête du clou n'est pas dans l'axe et forme un L. La forme des têtes des clous forgés, n'est due qu'au fabriquant, car souvent, les clous étaient forgés par les petites mains et au domicile, ce qui permettait un apport d'argent non négligeable pour les familles modestes. Souvent c'était les membres de la famille du serrurier qui faisaient ce travail, vu que le travail au noir [*car après les vêpres, donc sans la lumière du jour*] était interdit pour les serruriers.

Les maréchaux-ferrants forgeaient généralement eux-mêmes les clous à ferrer dont ils avaient besoin.

Les **fenderies** fournissaient la matière première sous forme de **vergelines** (petites barres de fer de 1 ou 2m de longueur, de section carrée de 6 mm d'épaisseur, ou ronde, de petite section). Ces ateliers étaient installés la plupart du temps dans des moulins où la chute d'eau était utilisée pour actionner le **martinet**, qui fendait l'acier brut en tiges prêtes à être forgées. Les clouteries étaient aussi installées bien souvent le long des cours d'eau afin d'utiliser la force hydraulique pour actionner le **soufflet** qui active le foyer. Dans certains cas, faute de ruisseaux, des roues à hommes puis à chiens ont été utilisées.

Le cloutier façonnait une vaste gamme de clous autrefois très utiles. Il fallait s'y connaître. Autour de la forge proprement dite, plusieurs **plaques** ou **cloutières**, étaient disposées, chacune étant la propriété du cloutier. La plaque était composée d'un cylindre de fer d'une quarantaine de centimètres de diamètre sur vingt de hauteur, dans laquelle étaient implantés différents outils : la **tranche**, ou **tranchet**, pour couper les vergelines, l'**enclumette** pour les forger et amincir la pointe, et diverses **formes** pour travailler les têtes, différentes pour les clous de charpente, d'ébénisterie, de maréchal-ferrant ou de sabotier. La fabrication des clous se démarquant de la forge plus traditionnelle, le cloutier utilisait des **marteaux** dont la table carrée était déportée vers l'avant, de manière à concentrer toute la force du coup sur le point d'impact, ce déséquilibre améliorant les performances de l'outil vis-à-vis d'un marteau de forge plus classique. Tout résidait dans le coup de main et chacun réussissait avec plus ou moins de virtuosité tel ou tel type de clou. Un travail d'artiste répété à longueur de journée et, rentabilité oblige, avec le moins de coups de marteau possible : c'est le fameux « clou à tête à trois facettes, ou trois coups ».

Chaque clou avait une forme et une fonction différentes : clous à souliers, clous de cheval, boeuf ou vache, clous à charrette, clous à couvrir les maisons, clous à charpente, clous à soulier, clous pour la mine, clous pour chemin de fer, clous pour matelassiers, clous de portes, clous à soufflets de forge, etc... Le cloutier fabriquait aussi d'autres pièces comme les crochets et les tirants de fer. Au terme de son apprentissage qui durait environ 5 ans, il devait connaître toutes ces techniques. Comme les autres artisans travaillant le fer, le cloutier utilisait une **forge** pour chauffer à blanc le métal et pouvoir le manier à sa guise. Il fabriquait la tige du clou en martelant un barreau de fer chaud sur une enclume et il façonnait la tête dans un moule appelé **cloutière**. Il existait autant de types de cloutières qu'il y avait de types de clous. Un cloutier expérimenté forgeait entre 50 et 100 clous à l'heure.

Le marchand cloutier commandait les clous aux cloutiers et assurait l'écoulement du produit fini.

Devant la forte compétition des autres artisans du fer, peu de gens pratiquaient le métier de cloutier. Celui-ci était d'ailleurs mal rémunéré, d'où l'expression «Travailler pour des clous » qui signifie travailler pour presque rien. Dans ce contexte, le cloutier exerçait d'autres travaux de forge pour survivre. Il était tour à tour maréchal-ferrant, taillandier, armurier ou encore serrurier, selon la demande. Il en était de même pour les serruriers qui fabriquaient quelquefois des clous, bien que ça ne soit pas leur spécialité. Le cloutier ferma définitivement boutique dès la seconde moitié du 19^e siècle, concurrencé par des usines capables de produire des milliers de clous par jour.