

# Les cloutiers de la Vallée

069

## CLOUTERIE

MS 124  
et 125

L'apprenti forgeron de même que le futur cloutier s'initiaient à leur métier en forgeant au marteau des clous de type le plus simple. dure épreuve pour des mains tendres et malhabiles! Ces clous rectilignes à l'arrière présentaient à l'avant un renflement pyramidal faisant office de tête. Les clouteries en fabriquaient de diverses grandeurs; des clous à bardeaux (a-a-e set)<sup>1</sup> longs de 2 pouces environ; de plus longs, dits clous de chape; de plus allongés, les crosses. Autre production locale, les clous à doubler les portes (klou à drohla)<sup>2</sup>. Plus faibles que les précédents, ils s'en distinguaient en outre par les quatre facettes de leur tête. Les plus robustes de tous les clous à tête de serpent portaient le nom de crosses (krós). Ils servaient notamment à fixer les chevrons. Invisibles, ces grands clous ont parfois une tête déformée, car l'artisan travaillait fébrilement.

D'anciens livres de raison (milieu du XVIIIe siècle) qualifient parfois les clous à bardeaux de clous latterets. Cette dénomination, probablement dérivée de latte n'eut, ce me semble, rien de populaire dans nos montagnes, où le clavillon se cloue directement sur les planches sans l'aide des lattes. (Pierre Humberts DPN 323). On rencontre dans des comptes la variante Laiterets qui peut avoir été influencée par l'waita<sup>3</sup> (espace entre deux rangées, imbriquées de bardeaux). Une troisième expression (synonyme), celle de clous mal taillés ou mal coupés, ne laisse pas d'intriguer. Ces clous, vu leur prix, ne sauraient être l'œuvre d'un débutant dans la partie (ils coûtaient 1 fl. les 500). L'expression clavin (klave)<sup>4</sup> apparaît fréquemment (P. Humbert DF N 132); elle paraît désigner pareillement les clous à bardeaux. En 1747, cinq milliers de clavins valaient 11 florins soit un tiers de moins que s'il eût été question de clous mal taillés. Mon grand père, couvreur de son état, ne se servait que de ce terme. Nos anciens cloutiers livraient aussi de robustes clous forgés à tête arrondie en dôme dénommés clous à épaves (klou à é-sre) du type ci-dessous;

*Clou à épave dessin!*

(ils accusaient 9 1/2 cm de long; tige quadrangulaire d'une épaisseur maxima de 5 mm; tête à dôme affaissé de 15 mm de diam.)

Note. Autre production locale; les clous à doubler les portes (voir plus haut dans l'énumération) caractéristiques: longu. 30 mm; épaisseur maxima de la tige 4 mm; diamètre de la tête 10 mm.

Les crosses. Extrémité recourbée par le cloutier pour faire tête; aplatie pour les clous à chapeau.

Les taches (tâtsé) à quatre facettes s'utilisaient pour le ferrage des socques et des moulins, longueur 7 cm; base pyramidale de 9 mm; faite 6 mm; épaisseur de la tige au centre, 3 mm X 2

1. a-a-e set      2. klou à drohla      3. l'waita      4. klave

*clou de tsevô*

Les clous à ferrer les chevaux (clou de tsevô) compléteront la liste. Leur tête s'adaptait à la tige sans la moindre gorge. Singulièrement massifs et protégés qu'ils étaient par des *manchette* à l'avant et à l'arrière, ils résistaient à merveille. La tige quadrangulaire s'aplatissait de deux côtés près de la pointe. La partie saillante du clou finissait en pyramide tronquée.

(longueur 7 cm; base pyramidal de 9 mm; tête 6 mm; épaisseur de la tige au centre, 3 mm sur 2).

Les clous du Campe acquirent quelque réputation. Une modeste usine, bizarrement dénommée le Paradis se chargeait d'approvisionner les environs,

Le nom de la ferme des Tâches aux Bioux rappelle que les propriétaires d'antan s'étaient spécialisés dans la fabrication des clous à chaussures (Hist 89/90, crampons 6 tâches).

La concurrence du dehors se faisait déjà sentir il y a deux siècles. En 1757, un fonctionnaire communal s'étant rendu à la foire de Mouthe en rapporta 200 clous à doubler les portes. A Romain où l'appelaient ses fonctions, il emplit à deux reprises "un cent de clous". Le même se procura on ne sait où 12 clous blanchis pour placard de porte. Une nouveauté sans doute.

Au cours du siècle dernier, nos clouteries essayèrent en vain de lutter contre la machine. Le clou rond et brillant fabriqué mécaniquement - la colle de Vallorbe, comme disaient certains plaisantins - triompha de nos ateliers sommairement outillés. Les marteaux des cloutiers combiens se turent à jamais.

Mon frère n'a pu me renseigner sur la nature de certains grands clous employés au nombre de 800 en 1702, lors de la reconstruction de l'aiguille de la grande église du Lieu. On les appelait braques ou braqueta. Il fallut conjointement 37 milliers de clous, 500 grands tasches et demi-cent des plus grands. Mais en quoi les tâches de couvreur se distinguaient-elles de leurs soeurs employés en cordonnerie ?

Notes des pages 127 et 12

86 grandes tâches pour la chape du chalet des Chaumilles. 1 fl. 6 s. anno 1732(59).

Historica VI (90) VII (4)

Helv (14)

Les Charbonnières comptaient un cloutier en 1705  
"Grand Chenit (61)"

*Clouterie.* — L'apprenti, désireux de façonner du fer, qui aspirait à devenir forgeron, maréchal, serrurier, « coutiller », cloutier ou armurier, s'initiait toujours en forgeant au marteau des clous du type le plus simple. Ces clous, rectilignes à l'arrière, présentaient à l'avant un épaissement pyramidal faisant office de tête.

Nos cloutiers fabriquaient toute une gamme de clous de diverses grandeurs et de types différents.

Les *clous à bardeaux* ou de chape, les plus usités, de deux pouces environ ; les *clous à doubler* les portes présentaient une tête à quatre facettes ; les *clous à tête de supent* ou *crosses*, les plus robustes, servaient à fixer les chevrons ; les *clous à épares*, robustes clous à tête en dôme ; les *taches*, utilisés pour le ferrage des socques et des souliers ; les *clous de chevaux*, dont la tête s'adaptait à la tige sans la moindre gorge.

Les livres de raison qualifient parfois les clous à bardeaux de clous *latterets* ou *laiterets*. Plus souvent il est question de *clous mal taillés* ou *mal coupés*, expressions qui ne laissent pas d'intriguer. Ces clous, vu leur prix (4 s. le cent) ne sauraient être des rebuts, œuvre d'un débutant. L'expression *clavin*, des plus communes aussi, paraît désigner également des clous à bardeaux. En 1747, on factura cinq milliers de clavins 11 fl., soit un tiers de moins que s'il se fût agi de clous mal taillés.

Au début du siècle, lors de la reconstruction de l'aiguille de la grande église du Lieu, on employa de grands clous appelés *braquets* (synonyme de *crosses* ?) outre cinq cents *grands taches*. Il fallut également trente-six grands taches pour fixer la « chape » (façade latérale) du chalet des Chaumilles en 1732.

Malgré une production locale intense, on se procurait souvent de la marchandise du dehors : ainsi, des clous à doubler les portes, acquis à la foire de Mouthe (1757) ; des *clous blanchis*, une nouveauté, sans doute, provenant de Romainmôtier ; des clous mal coupés à 11 cr. le cent, venus de Bourgogne (1777) ; du *clavin* et de la *formente*, venus des Rousses, en 1777 également.

Les noms de quelques cloutiers nous sont connus par les documents. Même les maîtres de forges du Brassus fournissaient occasionnellement de la clouterie ; ainsi *Jaquet* en 1726. Il passa, on le répète, sa facture par profits et pertes, puisqu'il s'agissait de la reconstruction du temple.

On trouvera d'autre part de nombreux renseignements sur nos cloutiers d'autrefois dans : Paul-Louis Pelet, Fer-charbon-acier dans le Pays de Vaud , \*\*\*, Lausanne 1983. Tout particulièrement aux pages 188 à 254, Le foisonnement de la petite métallurgie à la Vallée de Joux, chapitre 11, puis : De la forge à l'atelier d'horlogerie, chapitre 12.

Nous en extrayons l'inventaire d'une forge où l'on produit des cloux (pp. 209-210) :

— 2 soufflets avec leur balancier, leurs chaînettes, et ferrures	80 fl.
— 1 tuyère pesant environ 3 livres (1,4-1,7 kg)	7 fl. 6 s.
— 5 paires de tenailles	8 fl.
— 1 petite paire de tenailles avec un mandrin	2 fl. 6 s.
— 3 marteaux à main, (8 fl.), 3 petits marteaux (5 fl.)	13 fl.
— 1 gros marteau «à ferir (frapper) devant»	7 fl. 6 s.
— 1 autre marteau «à ferir devant» pour forger les cloux de chars	3 fl. 9 s.
— 1 touche (?), 1 palette (pêlette), 1 fourgon	2 fl. 20 s. 6
— 10 pièces, tant ciseaux que perçoirs	5 fl.
— 2 souffres (plaques de fer sur laquelle le forgeron place une pièce à percer)	2 fl.
— 1 tenasse (?) pesant 5 livres (2,4-2,7 kg)	10 fl. 9 s.
— 1 clouière pesant 13,75 livres (6,7-7,6 kg)	

210

*FER, CHARBON, ACIER DANS LE PAYS DE VAUD*

— 1 clouterie avec plot, ciseau, trois clouières, 1 serpe	18 fl.
— 1 enclume (poids probable environ 185 livres)	150 fl.
— 1 cornue pesant 55 livres	30 fl.
— 2 limes	2 fl. 6 s.
Total de l'outillage [11.17]:	<u>344 fl. 2 s. 6 d.</u>

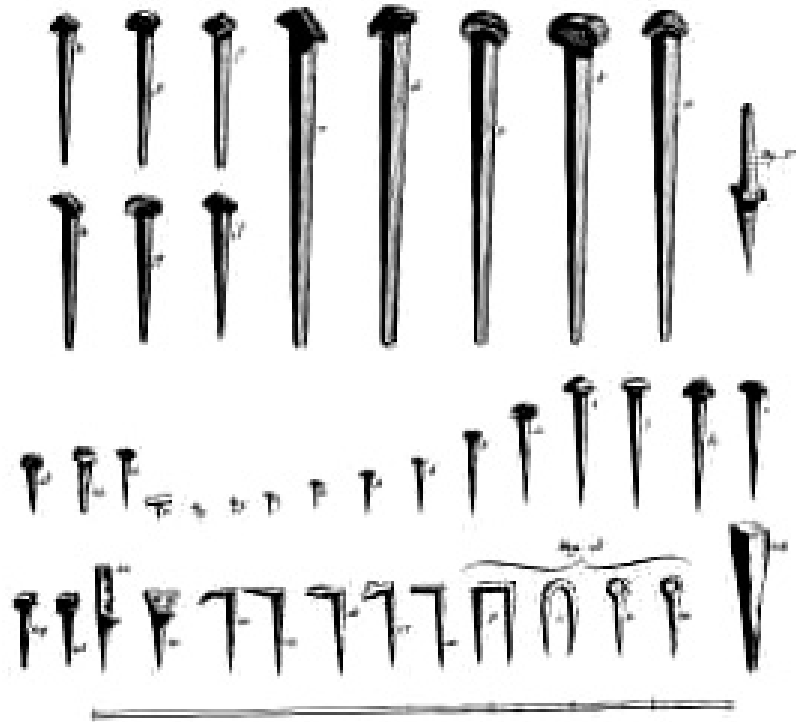
Toutes les entreprises ne sont pas aussi bien montées. Beaucoup, bâtiment compris, valent moins que ces outils.

### Quels sont nos anciens cloutiers ?

Commune de l'Abbaye :

1802 Rochat et Laffely, cloutiers, Le Pont, dit aussi les cousins Rochat & Laffely.

En fait ce sont les seuls cités par les différents listages à disposition. La profession était probablement déjà sur le déclin, avec une plus grande facilité et à meilleurs prix peut-être, de se ravitailler directement à Vallorbe.



De la diversité aussi dans les cloux.

### **Développement industriel du Pont, avec quelques cloutiers**

Si le village fut et resta essentiellement agricole jusque dans les années 1880, cela n'empêcha pas la population originelle des Rochat de battre le fer, ainsi qu'il en avait presque toujours été pour ces hommes dont les activités oscillèrent en permanence entre l'agriculture et la métallurgie, la petite plutôt que la grande, mis à part en des lieux privilégiés tel que Bonport où les Rochat du Pont s'activèrent aussi pendant toute la longue durée de ces établissements d'importance.

Ainsi des Rochat acérons ou forgerons, avec la profession parallèle de maréchal, se découvrent souvent dans les listages. Mais la source pour l'heure primordiale de renseignements quant aux métiers du fer, reste les œuvres du professeur Pelet, en particulier *Fer, Charbon, Acier*, paru en 1983. En celui-ci deux listages nous permettent de prendre conscience de la petite métallurgie au Pont.

Laissons de côté les Places où l'on sait que se trouvait une forge déjà au XVIIe siècle et que l'on retrouve encore en 1837.

Pelet cite une autre forge pour le village du Pont, tenue en 1654 par Gédéon Rochat, et en 1685 par Hypolite Rochat. Ces industriels utilisaient la force hydraulique. Nous ne voyons guère ici qu'une installation possible sur le ruisseau de St-Sulpice, soit de Sagne-Wagnard qui ainsi aurait vu tôt ses eaux

détournées ou canalisée à des fins industrielles, et cela pendant près de deux ou trois siècles, mais avec des interruptions plus longues apparemment que courtes ! Forge hydraulique toujours entre 1713 et 1739, propriété d'Abraham Rochat meunier

D'autres forges sont signalées pour le village du Pont dans l'une desquelles on découvre entre 1692-1700 un Pierre Mouquin qui prouve que cette famille elle aussi sera de très près mêlée aux activités industrielles du village.

Cette activité du fer semble particulièrement importante au début du XVIIIe siècle. Une liste du 2 janvier 1711<sup>1</sup> cite entre autres conseillers :

Moyse Rochat l'asseron

Abraham Rochat cloutier

Une liste de 1713 :

Moyse Rochat l'asseron

Josué Rochat cloutier

Abram Rochat cloutier.

Il est certain qu'un dépouillement systématique de ce premier registre révélerait d'autres noms.

Ces forges, quoique en nombre relativement restreint il semble, poursuivront leur activité pendant tout le XVIIIe siècle pour être quantité négligeable au début du XIXe, simple forge du maréchal on peut supposer.

Ainsi le cadastre de 1814 ne signale plus en fait de bâtiments de ce genre que le four et la forge de Jean Abram feu Abram Isaac Rochat. C'est un bâtiment indépendant, peut-être pour éviter qu'un incendie de cette bâtisse se propage à tout le village, encore que les distances par rapport aux autres maisons est trop insignifiant pour que cela puisse être une garantie de sécurité.

En 1837, lors de l'enquête sur les maison, on découvre, qui n'avait pas été signalé en 1812, parce que construit récemment, une forge et un charbonnier appartenant à Pierre Abraham Rochat.

Quant à la forge citée en 1812, maintenant propriété de Jaques Moïse feu Jean Abram, le bâtiment est dit en démolition, donc il n'a plus aucune fonction dans le domaine industriel.

Reste la forge et le charbonnier du consortium Mouquin Rochat, bâtisse désormais abandonnées et même détruites depuis 10 ans au profit d'une scierie.

Ne reste donc plus au village à battre le fer quelque maréchal ou forgeron plus ou moins seul de son état, qui sera un jour bientôt Ami Rochat, l'homme qui construira les deux premiers triangles de la Vallée, ceux fournis à la commune du Lieu à la fin de 1863.

---

<sup>1</sup> NAI

