

LA MÉMOIRE DES COMBIERS



ARTISANS ET MÉTIERS DE LA VALLÉE DE JOUX (XIX^E - XX^E SIÈCLE)



LA MÉMOIRE DES COMBIERS

ARTISANS ET MÉTIERS DE LA VALLÉE DE JOUX
(XIX^E - XX^E SIÈCLE)

Aspects de la Collection Daniel Lehmann

Jean-François Robert

Dans le cadre de l'exposition «Machines et métiers»
Musée cantonal d'archéologie et d'histoire
Lausanne, Palais de Rumine
Du 8 octobre 1994 au 4 juin 1995

Couverture. Etabli à tour de lapidaire (voir p. 67). Long.: 93 cm, haut.: 79 cm.

Intérieur de couverture. La Vallée: un corridor de pâturages qui part vers l'infini entre deux murs de forêts, vers le lac, plus bleu que le ciel, qui sommeille au pied de la Dent de Vaulion. Photoswissair (22.10.1989).

Document du Musée cantonal d'archéologie et d'histoire. Lausanne. 1994.

Edition du catalogue:
Gilbert KAENEL et Pierre CROTTI

L'auteur, Jean-François ROBERT, exprime sa profonde reconnaissance aux personnes suivantes, qui l'ont accueilli et lui ont prodigué leurs conseils bienveillants:

Sadi ROCHAT, Le Pont «sangliers»,
Georges SCHÄFLI, L'Abbaye (boîtes à vacherin),
Roland GOLAY, Le Sentier (fromages),
André SIMOND, Le Pont (gentiane),
Alain GOLAY, Les Charbonnières (escargots),
Raoul MEYLAN, Le Séchey (vannerie),

Emile BURNIER, Le Solliaz (cordier),
Georges GERBAULT, Le Sentier (carreleur),
Alexandre MUSITELLI, L'Orient (peintre-décorateur),
Armand JURIENS, Le Brassus (sellier),
Raymond ROCHAT, Le Pont (pêcheur),
Marcel ROCHAT dit Minon, Vallorbe (pêcheur),
Walter MEYER, Les Charbonnières (serrurier),
Ermino ALBERTANO, Les Charbonnières (appareilleur),
Rodolphe SCHMID, L'Abbaye (limes),
Gilbert LUGRIN, Les Charbonnières (roulements),
André MEYLAN, Le Brassus (lapidaires)
et Philippe DUFOUR, Derrière-la-Côte (horlogerie).

SOMMAIRE

Avant-propos	page	5	
Envoi		7	
Naissance d'une collection		9	5. Le cuir 42
De la cognée des frères sartaires à la montre compliquée haut de gamme	11		Cordonniers 42 Selliers-tapissiers, bourreliers 44
1. Le bois	13	6. Le lac	46
Bûcherons et débardeurs	14	Pêcheurs	46
Charbonniers et «sangliers»	14	Glaciers	48
Bambaneurs et scieurs	16	7. Industries d'accueil et services	50
Charpentiers, menuisiers et constructeurs de bateaux	17	Boulangers	50
Boisseliers et fabricants de râteaux	19	Bouchers	51
Fabricants de boîtes à vacherins	20	Hôteliers	52
Tavillonners et fontainiers	21	Barbiers-coiffeurs	54
Sabotiers	23	Les sports d'hiver	54
2. Paysans de montagne	24	8. Le fer	56
La terre et le grain	25	Forgerons, maréchaux-ferrants	56
L'herbe et le bétail	26	Serruriers-mécaniciens	58
Le lait et le fromage	27	Plombiers	59
Le miel	28	Ferblantiers-couvreurs, appareilleurs	60
3. Les industries simples	29	9. Les industries complexes (les usines)	62
Distillateurs de gentiane	30	Fabrique de limes	62
Marchands d'escargots	30	Fabrique de lames de rasoirs	65
Extracteurs de tourbe	33	Roulements à galets	66
Vanniers	34	Lapidaires et pierristes	67
Cordiers	35	Horlogers	69
4. La pierre	36	Vers l'avenir	71
Casseurs et tailleurs de pierre	36	Quelques ouvrages sur la Vallée	
Maçons et carreleurs	38	Provenance des illustrations	72
Plâtriers et peintres-décorateurs	40		



Figure 1. La Collection Daniel Lehmann, inventoriée, est actuellement conservée à Lucens, dans les locaux du Musée cantonal d'archéologie et d'histoire de Lausanne.

Avant-propos

Entre archéologie, ethnographie et brocante...

La «Mémoire des Combiens» paraît en même temps que la plaquette «Machines et métiers: aspects de l'industrie vaudoise du XVI^e au XX^e siècle» éditée également par la Musée cantonal d'archéologie et d'histoire, à l'occasion de l'exposition du même nom. Il ne s'agit pas d'un pur hasard de l'édition. En effet, plusieurs thèmes touchant la Vallée de Joux sont abordés dans cette exposition et son catalogue, sous la plume du même auteur, Jean-François Robert, que nous tenons à remercier chaleureusement pour sa compétence en la matière et son infatigable enthousiasme.

La «Mémoire des Combiens» présente un aperçu d'une collection d'objets du XIX^e, et surtout du début du XX^e siècle, caractéristiques de l'activité des habitants d'une région bien délimitée, la Vallée de Joux, ou plus familièrement «la Vallée». Les artisans y ont pratiqué des métiers nombreux, variés, spécifiques à son environnement géographique et même climatique pour certains d'entre eux, comme les «glaciers».

Cette collection a été patiemment composée par Daniel Lehmann (Le Pont). Avec les années, ces quelque 4000 objets occupaient une place importante, d'autant plus que certaines machines volumineuses pèsent plusieurs dizaines, voire plusieurs centaines de kilos. En outre, les locaux dans lesquels la collection était entreposée au Pont

n'étaient pas des plus salubres et leur propriétaire désirait leur donner une nouvelle affectation.

Daniel Lehmann s'est alors adressé à une institution officielle, désirant transmettre sa collection comme un ensemble.

Nous le remercions de cette clairvoyance. Conscient de la valeur de ce patrimoine vaudois, tout à fait cohérent et bien défini dans l'espace et dans le temps, compte tenu de sa dispersion, de sa disparition progressive et aussi de la faiblesse des collections cantonales à ce sujet, le Musée d'archéologie et d'histoire s'intéressa à cette collection pour sa représentativité et son aspect non sélectif (on n'y trouve pas que les «beaux» objets...).

Après en avoir fait confirmer l'intérêt par Daniel Glauser, puis par Jean-François Robert, un inventaire sommaire fut établi par Isabelle Roland et Claudine Glauser en été 1988 sur mandat du Musée. Jean-François Robert accepta par la suite de suivre l'opération, du déménagement des objets à Lucens jusqu'à la publication de cette plaquette, première mise en valeur et ouverture de la collection vers un plus large public.

Le geste des artisans, la vie des Combiens revit ainsi par le biais de ces outils, dont la fonction ne sera plus si évidente dans une ou deux générations (aujourd'hui déjà!) si l'on ne se préoccupe pas de conserver leur mémoire et de la transmettre.

Objets de la *culture matérielle* (pour laquelle les méthodes de l'archéologie sont adaptées), objets de «ruclons» (sources d'informations à travers les siècles) jetés en toute bonne conscience dans les années 1960 (Expo 64, modernisme et progrès obligent), objets de brocante dès lors. Mais objets ethnographiques aussi pour lesquels la mémoire vive des Combiens a été mise à contribution par Jean-François Robert. Il est temps de les documenter avant qu'ils ne soient «plus que» des témoins archéologiques, muets, même si des textes et images de ces 150 dernières années contribuent à les mettre en situation.

La *Collection Daniel Lehmann* a été acquise récemment par l'Etat de Vaud (contrat de vente du 30 novembre 1990). Comme nous l'avons dit, elle «dort» provisoirement dans les dépôts du Musée à Lucens, inventoriée (Charles Pernoux (fig. 1) et Marie-Odile Vaudou) et restaurée par le laboratoire du Musée dans une faible proportion.

Nous formons le vœu qu'elle puisse un jour retourner à la Vallée, participer à une mise en valeur de l'histoire et de l'économie de ce «petit pays».

Soulignons à ce propos les actions méritoires de l'Association pour la mise en valeur du patrimoine de la Vallée de Joux, créée en 1980, et qui présente dans une salle de l'Essor, au Sentier, quelques aspects du patrimoine combien.

Nous avons appris très récemment, avec plaisir, le projet de création dans ces mêmes locaux d'un «Espace horloger de la Vallée de Joux»!

Voilà autant d'initiatives visant le même but: conserver et transmettre l'histoire, l'activité et le génie d'un lieu et de ses habitants.

G.K./P.C.

Envoi

Le professeur Auguste Piguet du Solliat, principal historien de la Vallée de Joux, dans une étude publiée partiellement pour la première fois en 1994 par le tenace et courageux Rémy Rochat des Charbonnières, écrit ceci:

«Longtemps et par la force même des choses, l'autarcie avant la lettre s'imposa aux habitants du Haut-Vallon. Il fallut s'ingénier à vivre des produits du sol. Les distances, l'insuffisance des voies d'accès, le manque d'argent surtout réduisirent l'appoint de denrées du dehors au strict minimum. Le Combiér vivait alors de pain dur, de laitage, de légumes et d'un peu de viande. La précieuse parmentière vint s'y ajouter au cours de la seconde moitié du XVIII^e siècle.

L'industrie contribua dans une large mesure à mettre fin à cet état de choses primitif. Un peu d'argent tinta dans les bourses. Les voitures chargées de transporter vers le vignoble fustes, brantes ou échalas, faisaient si possible «char bréguet». Plutôt que de remonter à vide, elles amenaient de la farine, du vin, des fruits achetés sur les marchés du bas pays.»

Ces propos relèvent la nécessité vitale pour le Combiér de s'être montré débrouillard, imaginatif, habile et industrieux.

Pour avancer, l'homme, ce voyageur isolé dans l'immensité du temps, est comme le navigateur ou l'explorateur: il ne peut se passer de points de repère nombreux et variés.

Parmi ces marques tangibles du passé, les objets usuels et les outils sont particulièrement précieux et évocateurs. Frappant la vue et le toucher, ils fixent l'attention et avivent l'imagination. Ainsi, de même que l'écrit, et complémentaiement à lui, ils aident l'homme à mieux se situer dans le temps et à établir des références.

Grâce à Daniel Lehmann, collectionneur passionné, et à Jean-François Robert, connaisseur renommé des objets du passé, ces témoins de la vie combière nous interpellent.

Souhaitons que les premiers concernés, les habitants de la Vallée, soient sensibles à leur existence et qu'ils puissent réussir à leur offrir une vitrine nécessaire pour qu'ils sortent de l'oubli. Pourquoi les Combiérs ne tireraient-ils pas ces laborieux et vénérables points de repère historiques de leur purgatoire actuel en leur offrant, à la Vallée, un petit paradis bien mérité?

Pierre Aubert
ancien conseiller d'Etat



Figure 2. Horloger à l'établi: le travail à domicile.

Naissance d'une collection

La Vallée de Joux se distingue, et ceci depuis toujours, par un esprit qui donne un coloris particulier à ce coin du terroir vaudois – humour léger fait de flegme autant que de malice – et qui s'affirme dans ce petit accent qu'on ne retrouve nulle part ailleurs! Elle s'insère au cœur du Jura, entre la chaîne du Mont Tendre au sud et la forêt du Risoux au nord, forêt qui prend nom Risol dès la frontière franchie, et qui constitue une large ceinture de silence plus hermétique encore que la frontière politique jalonnée de pierres dressées où veillent, hiératiques, lions de Bourgogne, aigles impériales ou coqs gaulois face à la France, alors que l'ours de Berne tirant la langue, patrouille sur la face helvétique des bornes. Côté Léman, la distance et la neige persistante ont longtemps contribué à garantir le fief des Rochat, des Meylan, des Piguët, des Berney et des Aubert contre toute intrusion susceptible de modifier le mode de vie sinon la quiétude des autochtones!

Ainsi la Vallée constitue-t-elle un petit monde pour soi, un pays dans le pays, un pays qui se sait à part et qui a pris la peine de se pencher sur sa propre histoire avec autant de constance, de perspicacité lucide que d'intérêt, montrant par là son réel souci de se définir mais aussi de s'affirmer. Pays géographiquement fermé, mais ouvert aux autres tout en restant conscient de ses valeurs spécifiques comme de la nécessité de rester soi-même. Aucune autre région de ce canton ne compte

autant d'historiens locaux, d'écrivains, de gens passionnés par le destin de leur communauté.

C'est sans doute ce même souci de sauvegarde des valeurs intrinsèques de son petit pays qui a dicté la démarche de Daniel Lehmann. Solidement ancré au bout du lac, il exploite, au Pont, et avec succès, l'Hôtel de la Truite dont il est propriétaire. Cela ne devait nullement l'empêcher de caresser le secret désir de créer, là-haut, un musée d'ethnographie locale présentant la vie des Combiens dans l'infinie diversité de leurs occupations. Il avait été fasciné dès son enfance par la dextérité du forgeron à la silhouette dansante devant le feu, par l'habileté du menuisier, par celle du cordonnier, par le jeu des mains fortes et agiles des artisans, par l'acuité de leur regard et par la précision quasi magique des gestes. Connaissant bien les gens et les choses de ce coin de terre, il a très tôt pressenti l'intérêt qu'il y aurait à retracer le cheminement du développement local, précisément parce que cette vallée avait été condamnée par son isolement à une certaine autarcie, acculée à se suffire à elle-même, à créer sa propre substance.

C'est pourquoi il a rassemblé des objets témoins couvrant l'ensemble des activités des gens de la Vallée. Mais il n'a pas procédé de façon sélective, en collectionneur amoureux du bel outil, de sa forme parfaite, de son originalité, de sa rareté ou de sa beauté. Il s'est intéressé à des ensembles, à des

ateliers complets, se portant acquéreur du tout, quel que soit l'état de conservation des objets. Aussi ses collections ne comportent-elles pas que des outils en parfait état, mais aussi des outils souvent déformés par l'usage, ou abîmés ou encore portant les stigmates d'un long temps d'inaction, voire d'abandon dans l'humidité de locaux désaffectés. Quelques-uns ont été récupérés dans les gadoues, d'autres repêchés dans le lac! Par ailleurs, il est des séries lacunaires ou des ensembles amputés, lorsque Daniel Lehmann arrivait trop tard, au mieux après un début de liquidation!

Finalement, après un effort commencé il y a une vingtaine d'années, ce sont plus de 4000 pièces qui ont été rassemblées et stockées, couvrant environ 40 métiers différents. Quatre mille outils, machines ou instruments dont la vertu commune est d'avoir servi à la Vallée. Certes, on en trouve de semblables ailleurs et plus beaux souvent. Mais l'objectif était essentiellement d'apporter un témoignage tangible de tout ce qui s'est fait autour de ce lac serti dans les forêts, et non de rassembler de beaux outils. Le bilan d'une telle quête, plus ethnographique que muséologique à proprement parler, est impressionnant. Et la démarche est particulièrement intéressante parce qu'elle concerne une région relativement petite mais parfaitement circonscrite géographiquement, qui est restée à l'abri d'influences étrangères trop marquées, mais qui a néanmoins participé pleinement à la vie économique du pays dans son ensemble en puisant en elle-même les forces d'adaptation nécessaires.

Pour cette présentation rapide de la Collection Daniel Lehmann, nous avons adopté une logique qui se fonde à la fois sur les matériaux à travailler – le bois, la terre, la pierre, le cuir, le fer – et sur le développement présumé de l'économie – industries légères développant les antiques réflexes de cueillette, à quoi s'ajoutent celles qui sont liées au lac, industries lourdes liées au travail des métaux, s'affinant dans les industries plus complexes pour déboucher sur ces prodiges d'ingéniosité de l'horlogerie très sophistiquée des cadraturiers de la Vallée, sans oublier, au passage, les services et l'industrie hôtelière.

Mais ce n'est une logique que de présentation. Car, dans la pratique, certains secteurs se sont développés plus rapidement que d'autres et notre logique n'a de ce fait que de lointaines attaches seulement avec la chronologie! Un seul exemple: ce que nous avons appelé les industries simples telles que distillateur de gentiane, marchand d'escargots, «sanglier» ou encore «glacier» sont des industries relativement récentes, qui remontent au mieux à la fin du siècle dernier. En fait, elles sont filles du commerce plus que des nécessités de la survie, sinon par le truchement de l'argent nécessaire!

La Collection Lehmann est là, qui couvre près de deux siècles d'activité combière. Pourra-t-elle, un jour, reprendre le chemin du Jura pour remplir le musée qu'avait rêvé de réaliser l'hôtelier visionnaire épris de la Vallée? En attendant, de précieux compléments viendront peut-être aussi combler les lacunes et parfaire l'œuvre ainsi commencée?

De la cognée des frères sartaire à la montre compliquée haut de gamme

C'est au VI^e siècle que don Poncet choisit ce val sauvage pour établir sa cellule d'ermite, relais entre les abbayes de Saint-Claude et de Romainmôtier, à cet endroit qui deviendra Le Lieu par excellence et qui l'est resté. Puis un couvent fut fondé à L'Abbaye en 1126. Les communautés monastiques se doublèrent dès lors de petites collectivités laïques. Au cœur de la forêt, une civilisation paysanne venait de s'installer. Elle est partie de rien, sinon de la volonté de survivre dans une nature rude, où tout était à faire: repousser la forêt d'abord, agrandir la clairière entrouverte par les moines défricheurs et conquérants, écorcher la terre et la cultiver, agrandir les pâtures pour nourrir le bétail qui sera la première richesse du pauvre....

Et grandissent les communautés humaines qui s'installent progressivement tout autour du lac. Laborieuses, ingénieuses et imaginatives, elles vont au fil du temps suivre le même cheminement que les populations de plaine, trouver le chemin de la spécialisation progressive des métiers concomitamment au développement de l'économie d'échanges qui fut celle de nos ancêtres – échanges de prestations et de services d'abord, échanges de marchandises ou de produits ensuite – jusqu'à l'avènement du commerce et des marchés qui vont donner la primauté à une économie d'argent que facilitera grandement, dans le cours du XIX^e siècle, l'introduction d'un système monétaire unifié.

La trajectoire semble aller de soi lorsqu'on s'en tient à un tel raccourci simplificateur, mais l'évolution s'est faite, en réalité, par paliers successifs. Le temps en a gommé les marches. Or la collection Lehmann est là pour nous rappeler ces étapes. Elle redessine pour nous les pistes du progrès; elle montre souvent la suite logique et les enchaînements entre les techniques qui ont conduit des méthodes artisanales et de la fabrication unitaire à la machine et aux productions de série.

Ainsi, par exemple, des boîtes en bois, et peut-être plus particulièrement des boîtes à vacherin (voir p. 20) qui étaient façonnées à domicile au long des interminables soirées d'hiver avec le «*rabot à targes*» (comme disent les Bois d'Amoniers tout proches), le «*rabot à pliures*», comme l'appellent plus volontiers les Combiens, qui est une sorte de grande varlope qu'on conduisait à deux pour lever un long copeau qui, passant par une lucarne munie de couteaux, se débitait du même coup de la largeur voulue. Pour les fonds de boîtes et les couvercles, on utilisait la «*grive*», qui n'était autre qu'un compas à verge muni d'une lame. Pour l'assemblage, on clouait les parties entre elles à l'aide de petites pointes et d'un marteau très proche du marteau d'horloger!

Puis, pour les fonds, on équipa les ateliers de scies à rubans étroits (à chantourner), en attendant qu'apparaissent ces scies circulaires horizontales agissant comme des emporte-pièces!

Pour les copeaux, on mit au point les grandes raboteuses à pliures (dont s'équipèrent les scieries), qui marchaient à la force hydraulique en attendant les moteurs à explosion, eux-mêmes remplacés très vite par les moteurs électriques. Quant à l'assemblage, il continua de se faire à domicile, le soir, à temps perdu et pour assurer des gains accessoires, mais à l'aide de machines àagrafer mécaniques.

Cet exemple, choisi parmi d'autres, nous paraît intéressant d'abord par la courbe que dessine l'évolution de cette production, mais aussi parce qu'il nous fait découvrir une vérité d'un autre ordre: dans un concept moderne de production, on s'attendrait en effet à ce qu'une fabrication comme celle de la boîte à vacherin s'organise pour elle-même, en un tout cohérent, les phases de fabrication étant en principe solidaires les unes des autres. Or, il n'en est rien! Ce n'est en effet pas le fabricant artisanal de pliures qui s'équipe d'une raboteuse, mais le scieur. Ce n'est pas le menuisier qui chautourne les fonds de boîtes qui se munit d'une agrafeuse pour le montage, mais le particulier! C'est le besoin de trouver des gains accessoires, des recettes de complément pour une population rurale de montagne qui dispose de peu d'argent liquide et de beaucoup de temps durant les longs hivers où le domaine ne mobilise pas toutes ses forces qui amène chacun à se trouver un emploi additionnel selon ses goûts et ses aptitudes. Cela conduit à un curieux éclatement des métiers qui paraît particuliè-

rement marqué à la Vallée où l'industrie s'est assez bizarrement inscrite d'abord comme une possibilité de gains accessoires.

Mais, simultanément, puisque chacun devait subvenir à ses propres besoins et satisfaire aux exigences de la vie de façon plus ou moins autonome et indépendante, on assiste, à la Vallée, à des phénomènes de fusion. Les professions sont très souvent mixées, c'est-à-dire que les métiers s'interpénètrent: le menuisier sera volontiers boisselier à ses heures, voire parqueteur à l'occasion. Le clivage entre forgeron, serrurier, maréchal est souvent difficile à établir car chacun est en mesure de faire le travail de l'autre et les uns comme les autres ont dû suivre l'évolution et s'initier progressivement à la mécanique, rejoignant par là le mécanicien qui ne deviendra un réel spécialiste que relativement récemment. De son côté, le tailleur de pierre saura se faire maçon et le maçon carreleur. Et chaque paysan s'adonne à une ou plusieurs activités d'appoint de son choix: lapidaire, horloger, pêcheur, vannier, charcutier, etc. Car rares sont les Combiens qui ne pratiquent qu'un seul métier.

C'est le paradoxe que met en évidence une collection comme celle de Daniel Lehmann: lots hétérogènes d'outils par suite de la polyvalence nécessaire des artisans, mais éparpillement de l'outillage spécifique à certaines fabrications du fait de la fragmentation des productions en petites activités lucratives d'appoint!

1. Le bois

Matériau d'élection, il mérite la première place dans notre petite étude, d'abord parce que c'est l'arbre qui fut le tout premier occupant de la Vallée, pour accueillir les méditations solitaires de don Poncet. Ensuite, parce que c'est lui qui servit nos ancêtres dans toutes leurs industrieuses démarches, satisfaisant également à l'essentiel de leurs besoins domestiques: gîte, chaleur, lumière notamment, sans parler des usages multiples qu'en fit le Combier au fur et à mesure que se spécifiaient ses aspirations créatrices, comme par exemple l'extraction de la potasse pour répondre aux exigences des verreries ou du tanin pour traiter les cuirs.

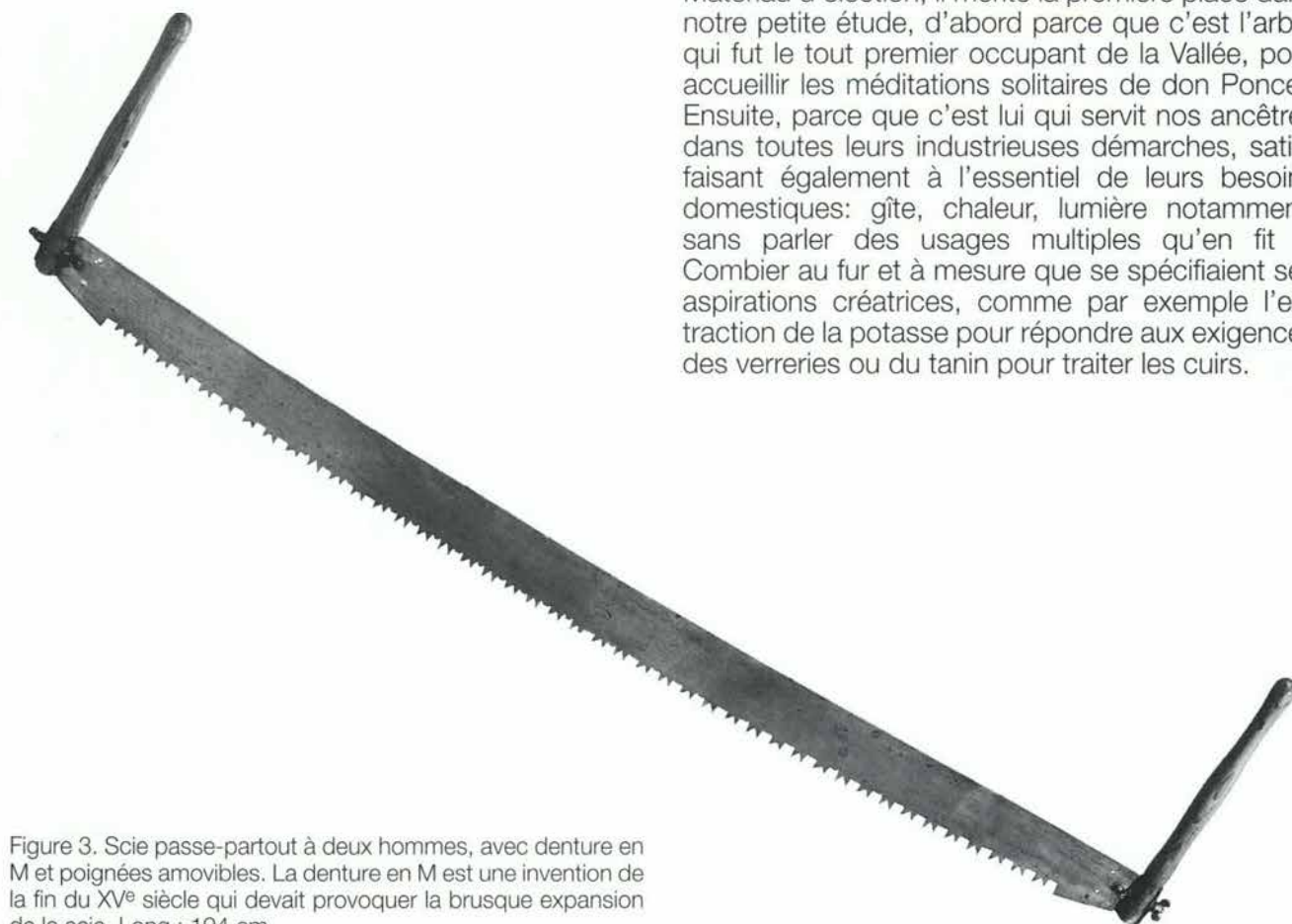


Figure 3. Scie passe-partout à deux hommes, avec denture en M et poignées amovibles. La denture en M est une invention de la fin du XV^e siècle qui devait provoquer la brusque expansion de la scie. Long.: 194 cm.

Bûcherons et débardeurs

Les *cognées* des moines défricheurs ont disparu depuis longtemps, certes, et celles qui occupent leur place dans les collections sont des haches modernes de bûcherons qui datent, pour les plus anciennes, du siècle passé. Mais elles sont là, lourdes ou petites, déformées ou intactes mais rouillées, témoins muets de ces temps moins reculés qu'on ne pense où la scie était encore proscrite en forêt. (Car la scie – qui impose le travail à genoux et le port des *genouillères* de cuir – la scie qu'on croit indissolublement liée au métier de bûcheron, n'a fait son apparition sur les chantiers de coupe qu'au début du siècle dernier seulement). Elles occupent du reste une place importante dans la collection, les *scies*: passe-partout à dents de loup et poignées fixes, à dents-rabot et poignées amovibles, égoïnes à denture américaine, avec ou sans poignée d'appoint (fig. 3), scies montées à bûches ou scies à arc de métal, de facture récente. Et la *serpe* encore, avec son bec de rapace, cette troisième main du bûcheron; et l'autre aussi, la «*yaudze*», droite, lourde, sans fioritures, plus pay-sanne que bûcheronne, pour façonner les fagots. Ce sont là les outils majeurs du bûcheron, auxquels viennent s'ajouter le *merlin* qui marie la masse et la hache, le *cherpi*, crochet massif en forme de patin pour faire tourner d'une pointe hargneuse le billon inerte, le *tourne-plot* puissant, même démanché, le *plumet* à écorcer, ce tard venu dans la panoplie bûcheronne, et les *coins* ébréchés, malmenés, arborant leurs dessins en arêtes de poisson comme une cicatrice! C'est le monde rude et magique des sous-bois frigorifiés où bouronne un feu de «*segnons*», alors que la chute d'un arbre déchire l'air froid et que fume l'haleine des bûcherons, après l'effort!

Avant que les véhicules à moteur ne pénètrent en forêt avec leurs décibels et leurs gaz d'échappement, c'est le cheval qui tractait, de préférence sur la neige, les charges que l'homme n'aurait pu

déplacer par ses propres moyens. Si certains bûcherons étaient aussi débardeurs, tous ne pratiquaient pas ce métier car tous ne possédaient pas de cheval. Un métier à part, qui n'est jamais force brutale mais savante mise en œuvre de lois non écrites, subtile synthèse entre le poids de la bille, son centre d'équilibre (qui détermine le point d'attache) et l'angle selon lequel doit s'exercer la traction, dans un art qui mêle habilement la force intelligente du cheval et la ruse qui déjoue l'obstacle! Et lorsque la ruse ne suffit plus, le *cric* (fig. 4) est là, puissant, râblé, avec sa manivelle à cliquet qui interdit de reperdre le chemin gagné centimètre par centimètre! Mais qui dit débardage sous-entend jeux de *chaînes* diverses, «*commangles*», simples ou doubles pour prendre les billes en traîne, *pied de biche* pour arracher les languettes («*décommangler*»), *clameaux* pour ancrer les billons entre eux sur le char ou la luge, *traîneaux* avec ou sans les «*écaffes*», ces appuis amovibles pour le transport des stères.

Charbonniers et «sangliers»

Lorsque les bois étaient trop mal placés, c'est-à-dire trop difficiles à sortir, ce sont les charbonniers qui venaient sur place pour exploiter la forêt par «*ordons*», rassembler les bois sur ces places à feu circulaires où ils construisaient des meules qui pouvaient compter jusqu'à 120 stères à la fois et qui animaient les lointains des lourds panaches de fumée avec lesquels jouaient les courants... De ces activités sylvestres, il ne reste plus guère que les emplacements ronds de terre noire que révèlent les taupinières et quelques toponymes, ne serait-ce que le village des Charbonnières!

Quant aux «sangliers» de la Vallée, ce sont les leveurs de sangles, prélevées dans la partie molle de l'écorce d'épicéa, sur les troncs des plus belles plantes. C'est une activité relativement récente puisqu'elle est liée à la fabrication du vacherin, laquelle date de la fin du siècle dernier seulement.

Il fallait donc repérer les coupes intéressantes pour suivre le travail des bûcherons ou, cas échéant, se réserver l'écorçage des plantes qui convenaient. Une première opération consistait à desquamer l'écorce, c'est-à-dire enlever les écailles pour mettre à nu la partie molle. Ce travail se faisait au *couteau à deux mains* de boisselier ou *couteau à «batser»* (selon la terminologie locale) (fig. 5), jusqu'au jour où un Combiert astucieux, Sadi Rochat, imagina de modifier le manche d'un *plumet* de bûcheron pour exécuter le même travail. Il arrivait ainsi à lever de 1000 à 1200 mètres de sangle par jour au lieu de 5 à 600. Pour lever la sangle, il fallait ensuite suivre le fil de la plante avec la *curette*,

sorte de gouge plate à bords relevés en U (fig. 5). Autrefois, on levait des lanières aussi longues que possible et on en formait des rouleaux pour les mettre sécher sur les parois de la grange. Actuellement, on les débite de longueur (1 mètre ou 50 cm) en forêt déjà et on les groupe en faisceaux d'une vingtaine, ce qui prend beaucoup moins de temps que pour faire les rouleaux et permet un séchage plus rapide. Ce sont les bûcherons qui levaient la sangle, à l'origine, puis des retraités ou des paysans qui cherchaient un complément de recettes (la sangle se vendait de 15 à 40 cts le mètre), et aujourd'hui, le laitier doit aller acheter ses sangles en France!

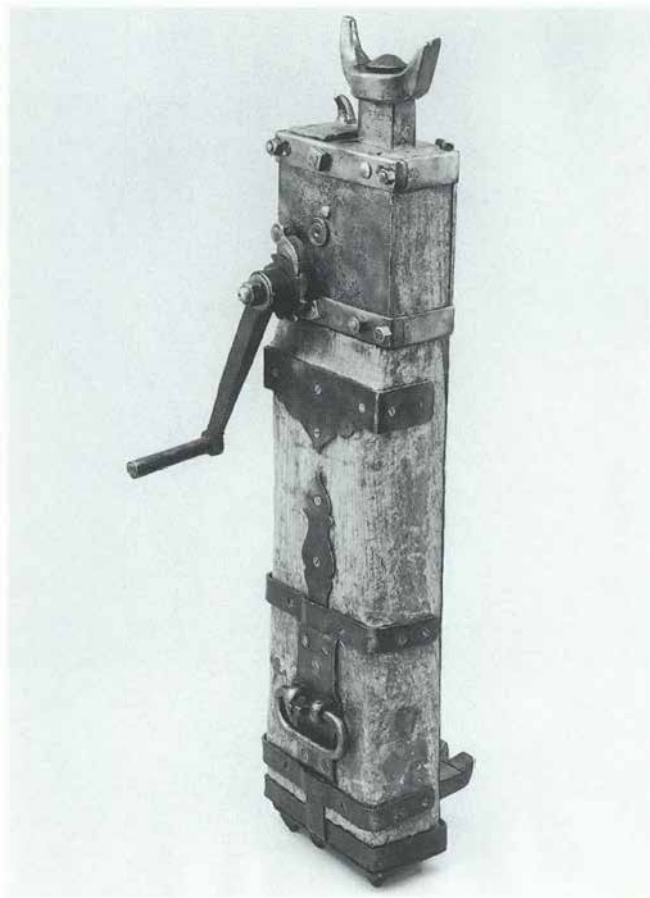


Figure 4. Cric à manivelle et cliquet de sécurité. Cet engin, relativement moderne, eut pour ancêtre le cric à chevilles et balancier qui permettait de soulever la charge grâce à un mouvement de va-et-vient du balancier s'appuyant sur d'épaisses chevilles de fer qu'on déplaçait alternativement dans les trous du montant. Haut.: 94,5 cm.

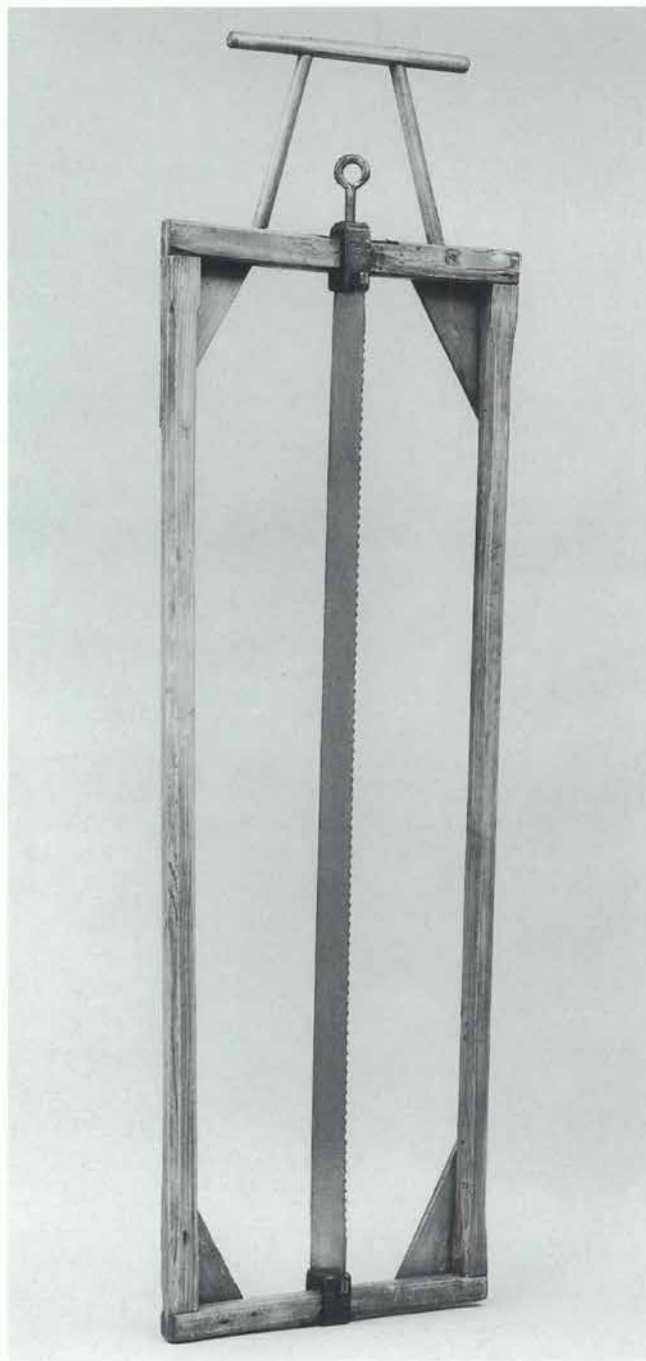
Figure 5. Couteau «à batser» et curette de leveur de sangles à vacherins. Le couteau n'est autre qu'un couteau à deux mains de boisselier et la curette une sorte de gouge en U de la largeur de la sangle à découper. Long. du couteau: 50 cm.

Bambaneurs et scieurs

Pour débiter les grumes en poutres, les anciens travaillaient essentiellement à la hache à équarrir ou *épaule de mouton*. Puis vint la scie, la grande scie à cadre aux dents en becs de rapace, ou *bambane* (fig. 6), qui permit de débiter sur place les planches pour la construction ou la réfection des métairies. Et les scieurs de long, ces frères itinérants des hommes des bois, se déplaçaient au gré des besoins. Ils hantaient les régions forestières que ne parcourait aucune rivière susceptible d'animer le va-et-vient des scies à lames multiples. Les derniers scieurs de long, à la Vallée, sont ceux qui vinrent préparer les traverses de chemin de fer sur les quais de la gare du Sentier. Ils disparurent vers 1920.

Lié aux outils de coupe, le travail d'aiguisage devait revêtir une importance d'autant plus grande que la denture des scies se compliquait: en effet, avec la dent-rabot, l'aiguisage de précision était de rigueur, et les collections rendent compte de ces nécessités par la présence de *tourne-à-gauche* (fig. 7), ces curieux outils en forme de palettes munies de fentes diverses débouchant dans de petites perforations, de *cheminoirs* (fig. 7), sortes de pinces remplissant les mêmes fonctions que les tourne-à-gauche, d'*index d'avoyage* pour le contrôle de la saillie latérale des dents.

Figure 6. Bambane. Longue lame étroite tendue dans un solide cadre de bois, avec ses dents inclinées vers le bas, qui servait aux scieurs de long à débiter sur place en poutres et en planches les arbres abattus. Long.: 183 cm.



Les première scieries mécaniques s'installèrent à proximité des cours d'eau, du cours de la Lionne, par exemple, au-dessus de L'Abbaye. Puis, lorsque le progrès affranchit l'homme de la seule force hydraulique, d'autres scieries s'installèrent dans la Vallée, qui débitèrent les bois d'œuvre autochtones. Témoins en sont les lames de *multiple* qui brillent inoxydablement dans un coin, ou le ruban de fer, immense et venimeux, inrangeable d'une scie à ruban privée de sa machinerie!

Charpentiers, menuisiers et constructeurs de bateaux

Des métiers bien distincts certes, mais proches parents puisque dans la terminologie ancienne le menuisier n'était autre que le «charpentier de menu»! et que le constructeur de bateaux vient s'insérer entre deux pour exercer une spécialité qui exige en fait le même outillage. Disons simplement que les outils du charpentier étaient souvent simplement des modèles plus forts, plus grossiers que ceux du menuisier.

C'est le cas pour les *ciseaux*, les *bédanes* et les *gouges* notamment. Les rabots, eux, sont en général les mêmes: *rabots à dégrossir*, à *raplanir*, *feuille-rets*, *guillaumes*, *guimbardes* ainsi que les nombreux *bouvets* taillant *rainures* ou *languettes* pour assembler les pièces. Certains, en revanche, concernent l'un ou l'autre métier seulement: la *galère*, les grandes *varlopes* (fig. 8) et le «*joigneux*» intéressent davantage le charpentier, alors que les *rabots à crémaillères* ou à *mouures*, les *mouchettes*, les *rabots ronds*, les *gueules de loup* appartiennent plutôt à l'équipement du menuisier, voire de l'ébéniste.

Puis viennent les *tarières*, grandes ou petites, les *percets*; et les *scies* aussi: les *scies montées* qui concernent tous les métiers du bois, à *traverser*, à *refendre*, à *araser* ou à *chantourner*, et les autres, qui sont réservées plutôt au menuisier: *égoïnes*, *scies à dos*, *peignettes*, *scies à chevilles*. Au charpentier appartient en revanche le *piochon*, cette espèce de petite biseague emmanchée pour tailler les mortaises.

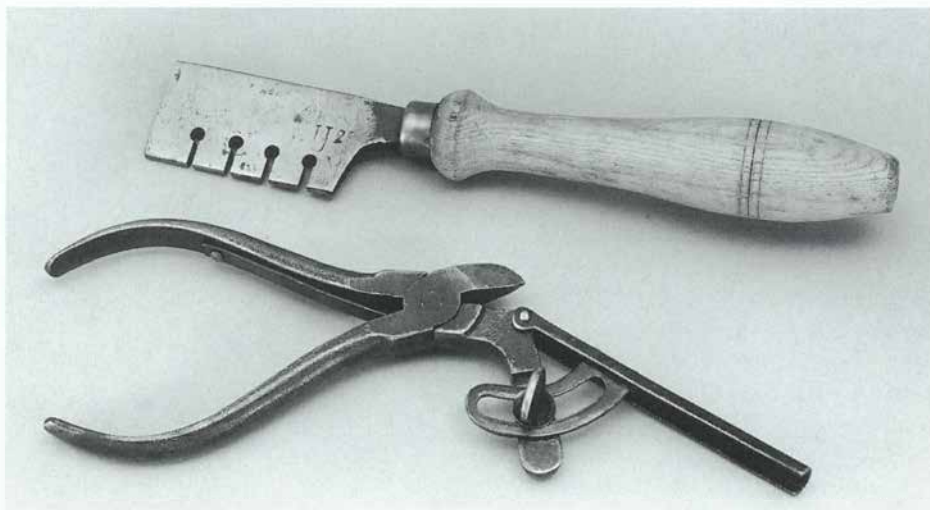


Figure 7. Tourne-à-gauche (en haut) et cheminoir ou pince à avoyer (en bas). Pour que la scie ne se coince pas pendant le travail, le dos de la lame était aminci et la «voie» élargie par une légère torsion des dents alternativement d'un côté et de l'autre à l'aide de l'un ou l'autre de ces instruments. Long. du tourne-à-gauche: 24 cm.

A ces outils qui sont là pour attaquer le bois, s'ajoutent enfin les instruments indispensables pour effectuer les mesures ou guider le trait: les *trusquins* tout d'abord et le *compas* (fig. 8), l'*équerre fixe*, en L, et la *fausse équerre* curieusement appelée *sauterelle*, le *mètre pliant* autrefois en pouces sur une face et en centimètres sur l'autre, et le *niveau à bulle* nécessaire dès qu'on veut construire, que ce soit en bois, en pierre ou en fer.

Puis il y a l'*établi*, massif, avec ses accessoires, les *greppes* et les *valets*, la *servante à rouleau*, et les *presses à vis ou serre-joints*... C'est le monde magique de l'atelier où ne manquent que les copeaux qui se tortillent et la fine poussière de sciure qui met son velours sur toutes choses, et l'odeur entêtante de colle et de bois frais.

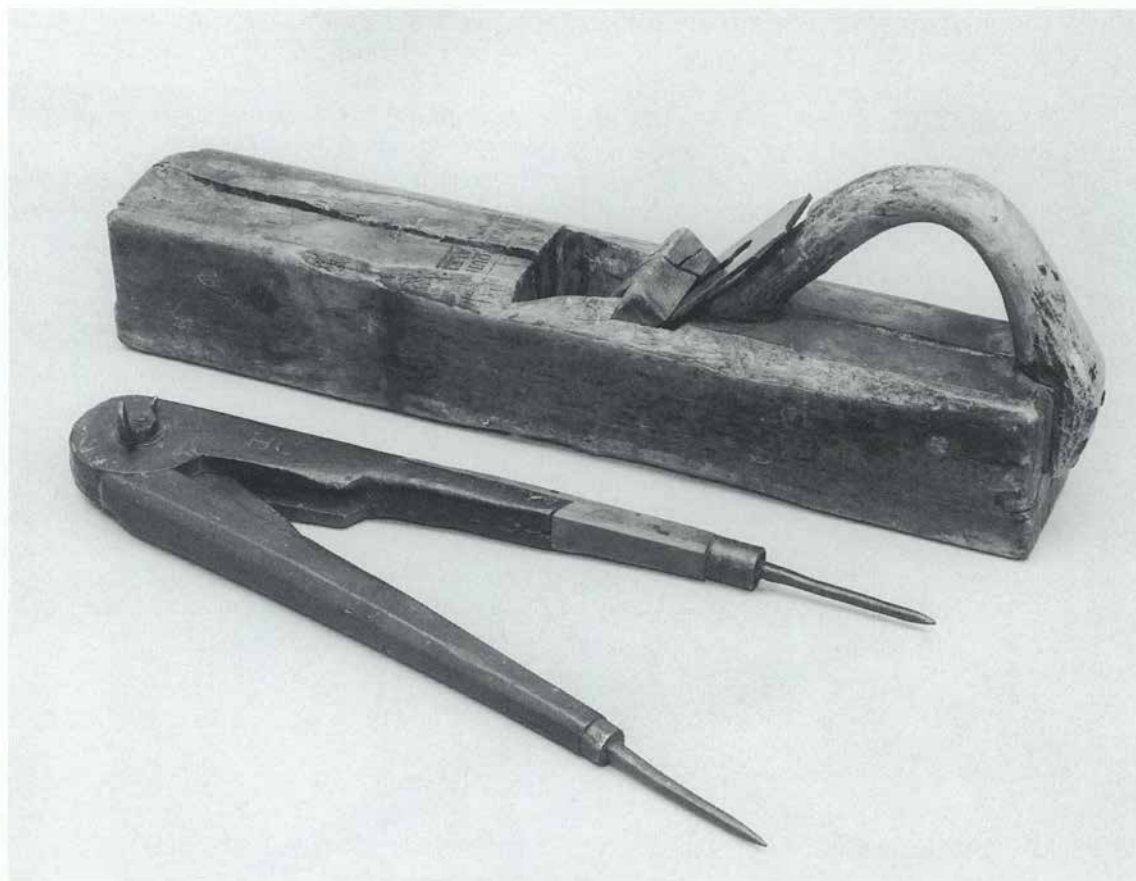


Figure 8. Varlope et compas. Cette petite varlope, remarquable par sa poignée faite d'une branche ayant naturellement la bonne courbure, servait à «dresser» les surfaces. Le compas à pointes sèches était indispensable au menuisier pour le report rapide et exact des mesures. Long. de la varlope: 51 cm.

Boisseliers et fabricants de râdeaux

Avec sa production généreuse de bois de croissance lente et de veine fine, le Risoux devait engendrer des générations d'artisans capables de tirer le meilleur parti de ces *bois de fente* de haute qualité. De fait, la Vallée était réputée, au XVII^e siècle déjà, pour sa boissellerie: c'est elle en effet qui fournissait le vignoble en brantes, cuves et cuveaux, comme c'est elle qui ravitaillait les innombrables bergers d'alpages en gerles, bagolets, goumes et autres ustensiles indispensables. A telle enseigne que les boisseliers de la Vallée devaient importer du Jura français les bois de fente dont ils avaient besoin car la production locale n'y suffisait pas.

L'outillage est bien typé avec le couple *départoir - mailloche* tout d'abord, indispensable pour façonner les douelles sans rompre la fibre: le départoir, sorte de couteau à dos large et à poignée perpendiculaire et la mailloche taillée le plus souvent d'une seule pièce dans une branche de bois dur. Puis viennent les *planes* ou couteaux à deux mains, à fer droit ou cintré, la *wastringue* qui s'utilise de la même manière, mais pour les finitions, le *rabot* à

semelle convexe pour retoucher le creux des douelles, rabot qui ressemble à ces buvards «à bascule», montés sur lame d'acier arquée qui avaient remplacé la coupelle de sable à sécher l'encre sur la table des écrivains, le *rabot cintré de côté* encore, pour retoucher les fonds circulaires. Il y a aussi le *gravoir* et puis la *verdondaine* au nom qui chante, sortes de jabloirs légers pour tailler le *jable*, soit la rainure dans laquelle viendra s'insérer le fond de la seille. A cet outillage, il convient d'ajouter le *chien*, appelé aussi *sergent*, pour saisir douves ou douelles en porte-à-faux, lors des retouches ou réparations, la *curette à gouge*, lame étroite dessinant un ovale, avec son manche perpendiculaire, tangentiel, pour égaliser l'intérieur des seillons ou des cuveaux, la «grive» (fig. 9) enfin, dont le nom d'oiseau reste un mystère linguistique, sorte de couteau emporte-pièce réglable pour découper les poignées rondes des seilles... Sans oublier les *formes*, virgules ou parenthèses suspendues, qui permettent de donner le juste biais aux flancs des douelles, et le *huttin*, maillet étroit pour faire sauter la bonde, et les *cercles* préparés d'avance, qui croisent leurs extrémités en nœuds savants.

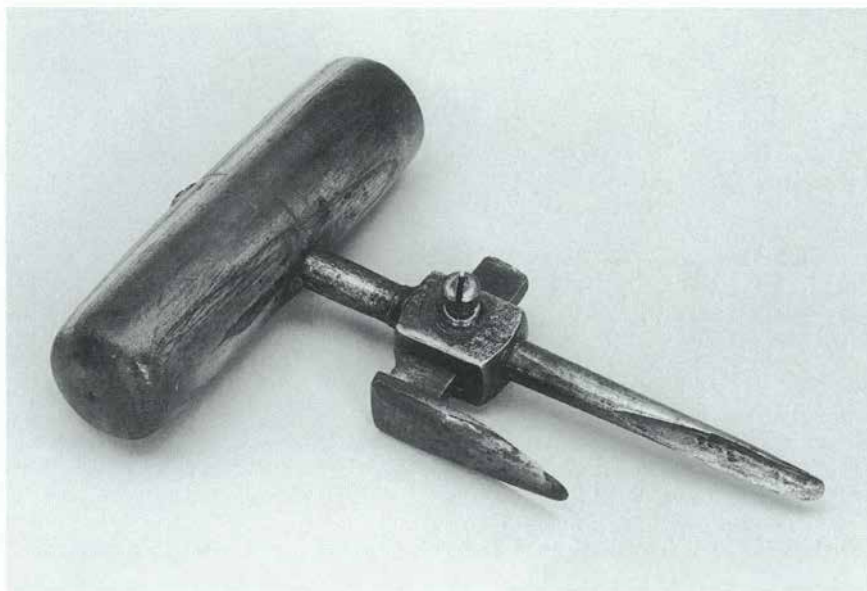


Figure 9. «Grive». Curieux couteau à rondelles des boisseliers pour découper les poignées des seilles, rondes pour passer le bâton qui permettait le transport à deux personnes. Long.: 8,5 cm.

C'est au fabricant de râteaux que revient l'usage de cet outil étrange, le *caque-dents* (fig. 10), issu de l'imagination fertile de l'artisan en quête toujours de simplifications dans son travail. C'est un petit emporte-pièce tubulaire à bord coupant, ayant le diamètre des dents à façonner. Un bras de levier très long donne la force de poussée suffisante au piston pour qu'il force le carret de frêne dans le tube-couteau. C'est le caractère répétitif du geste qui a conduit à la machine en passant par de telles réalisations qui ne sont déjà plus outils et pas encore machines!

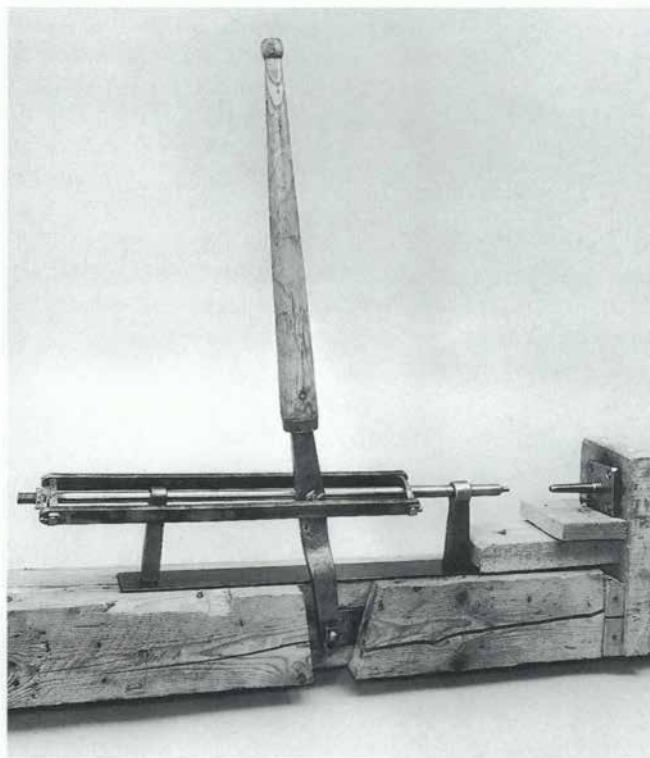


Figure 10. Caque-dents. Utilisé par le fabricant de râteaux, ce tube emporte-pièce à bords tranchants, dans lequel on force le carret de frêne grâce à un poussoir en piston, était mû par un puissant levier. C'est le premier balbutiement du travail de séries. Long. totale: 159 cm, haut. du levier: 114 cm.

Fabricants de boîtes à vacherins

Nous l'avons souligné déjà, c'est un métier écartelé, les diverses séquences de réalisation se répartissant entre plusieurs corps de métier. Et chaque phase a pour mission d'apporter un complément de gain à quelqu'un d'autre! Il est vrai qu'à l'origine, lorsque tout se faisait de façon artisanale, la même personne était susceptible de tout faire: découper à la «grive» les fonds de boîtes et de couvercles (encore la «grive», mais cette fois, il s'agit d'une espèce de compas à verge dont la pointe traceuse est un

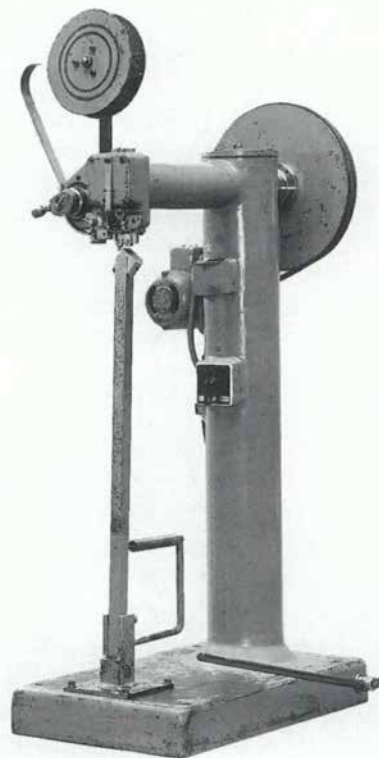


Figure 11. Agrafeuse électrique pour boîtes à vacherins. Les particuliers s'équipaient de cette machine pour fabriquer les boîtes, le soir «après journée». Haut.: 137 cm.

couteau!), façonner les larges copeaux ou pliures qui serviront à faire les côtés, ceci à l'aide d'une varlope spéciale, le «*rabot à pliures*» qui se tirait à deux hommes et était muni de couteaux à position réglable pour découper le copeau de la largeur voulue, et enfin procéder aux assemblages, soit clouer les côtés sur les fonds à l'aide d'un petit *marteau*. Mais toute cette fabrication était pénible et longue, eu égard à la quantité de boîtes nécessaires. Il fallut donc trouver des techniques permettant de rationaliser le travail pour l'alléger d'une part, mais aussi pour le rendre plus rémunérateur. Le scieur – qui fournissait de toute façon la matière première et qui débitait déjà les «*foncets*», soit les fonds de boîtes – s'équipa également de «*rabots à pliures*» marchant à la force hydraulique et à débit élevé. Les foncets étaient débités à la scie à ruban à chantourner en attendant qu'apparaissent les scies montées en emporte-pièce. Ce sont en revanche des particuliers qui, s'étant équipés à titre privé d'*agrafeuses* (fig. 11) procédaient ensuite au montage, à domicile, pour le compte des affineurs de vacherins.

Tavillonneurs et fontainiers

Alors que le chalet de madriers, recuit par le soleil, caractérise l'architecture alpestre, le paysage jurassien s'affirme par de vastes frutières basses, collées au sol, comme vautreées dans les herbages, mais de pierre, grise et froide comme les murs sans fin qui cloisonnent les pelouses, de loin en loin. Or, le règne de la pierre n'est pas très ancien. Le bois était de rigueur autrefois, pour la bâtisse elle-même comme pour sa couverture. Mais le tavillon exige des bois de premier choix que les besoins immenses ont rendus rares.

Figure 12. Départoir et mailloche. Pour débiter «*tavillons*» ou «*ancelles*», il fallait un couteau à lame épaisse et manche perpendiculaire, qu'on appelait départoir car il devait fendre les plots pour en détacher les planchettes en suivant le fil du bois. Une mailloche rustique permettait de frapper sur le fer sans le déformer. Long. du couteau: 26,5 cm.

Alors, par mesure d'économie, la tuile de terre a remplacé la tuile de bois, en attendant d'être à son tour supplantée par la tôle, plus légère et mieux apte à la récolte des eaux de pluie pour les citernes.

Mais la Vallée a eu ses tavillonneurs, autrefois, sachant jauger sous l'écorce le grain du bois et la qualité de la fibre, ses tavillonneurs qui débitaient d'un *départoir* agile et d'une *mailloche* précise (fig. 12) les gros plots exempts de nœuds pour les convertir en rouleaux d'ancelles savamment ficelés et entassés près de l'atelier bas et sombre où alternent le choc amorti de la mailloche et le claquement sec de la planchette qui se détache. Le *marteau-hache*, «à talon haut», pourrions-nous dire, avec sa table de frappe longuement pédonculée, l'*escabeau* «*reposoir*» pour servir d'appui sur les toits, et la *boîte à clous* font pour l'heure défaut dans la collection.



Quant au fontainier ou «fontenier» comme on disait plus volontiers, il était chargé de gérer les eaux domestiques amenées des sources où elles étaient captées jusqu'au cœur du village ou du hameau. Combien de jeunes épicéas, aux cœurs percés par la longue *tarière*, mis bout à bout dans le lit de glaise... Le bassin, qu'il avait creusé à l'*herminette-gouge* (fig. 13) dans un tronc et qu'il entretenait

régulièrement servait de point de ralliement et devenait centre névralgique où s'échangeaient propos aimables ou corrosifs, où nouvelles et médisances coulaient aussi généreusement que l'eau. Bassins-lavoirs où l'on allait laver son linge sale en public, bassins-abreuvoirs où venait le bétail, de son pas tranquille et étonnamment silencieux.



Figure 13. Herminette-gouge. Sorte de pioche à fer coupant et lame creuse que les fontainiers utilisaient pour évider les bassins taillés dans un billon d'épicéa ou de mélèze. Long.: 67 cm.

Sabotiers

Ils ont existé sans doute, même si leur présence n'est plus attestée que par une couple d'outils: le *plane* et le *boutoir* (fig. 14). Chose curieuse, les *cuillères*, qui sont l'outil par excellence du sabotier, sortes de gouge travaillant de côté, avec un manche en T surprenant par sa longueur, les *cuillères* manquent à l'appel, alors qu'elles abondent dans les pays de vieille tradition sabotière. Le *plane*, en revanche, n'est pas spécifique à la sabo-

terie, car il était utilisé aussi et surtout par les «socquards» ou fabricants de bois de socques, ces chaussures en cuir mais à semelle de bois. Ailleurs, dans le canton, on ne faisait apparemment pas la différence entre les deux professions. Mais à la Vallée, il y eut des sabotiers au sens exact du terme. Le *boutoir* en est sans doute un témoignage. Et l'on sait par ailleurs qu'il y en eut aussi non loin de là, à Vaulion plus précisément, où un linteau de porte affiche un sabot gravé dans la pierre qui tenait lieu d'enseigne.

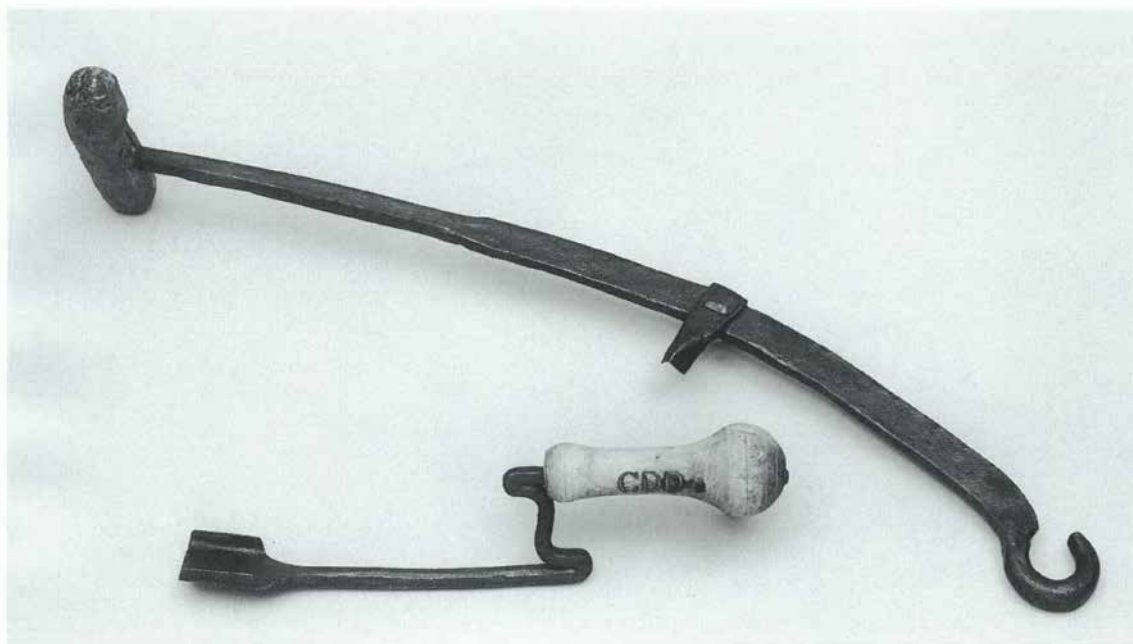


Figure 14. Plane de sabotier et boutoir. Les planes étaient de long couteaux à lame de faux épaisse qu'on maniait d'une seule main. L'autre extrémité du couteau était tenue sur le chevalet de travail par son crochet passé dans une boucle. Ici, le couteau est réduit à un tranchant en V pour tailler la feuillure de l'empeigne des bois de socques. Le *boutoir*, qui ressemble un peu à celui du maréchal-ferrant, servait à façonner l'intérieur du sabot. Long. de la plane: 67,5 cm.

2. Paysans de montagne

Si la forêt a progressivement reculé ses lisières, ce fut pour permettre aux communautés rurales de s'installer, de gagner d'abord sans doute les pâtures nécessaires à l'affouragement du bétail, pour aménager ensuite, et à proximité des habitats, des terres ouvertes pour nourrir les hommes. Mais

le climat rude et la persistance des hivers devaient s'opposer à l'extension des cultures au-delà des besoins familiaux, du clan ou du village. Cultures d'autoconsommation, mais diversifiées néanmoins à la limite du possible et qui engendrèrent une race authentiquement paysanne (fig. 15).



Figure 15. Roue de char. Il y eut sans doute des charrons à la Vallée, puisqu'il y eut des paysans utilisant des chars! Les roues, seuls témoins de ce métier dans la collection, nous paraissent tellement naturelles qu'on ne les remarque pas, alors qu'elles sont pourtant des merveilles d'ajustements savants et de précision. Diam. max.: 92,5 cm.

La terre et le grain

Avant que ne s'ouvre le champ, là-bas, où l'on produira au-delà de ses besoins propres, il y eut le potager où l'on apprivoise pour soi légumes et plantes utiles, avec cette concession à l'esthétique qu'est la fleur, compagne de solitude pour la ménagère et sourire pour l'hôte de passage. Or, pour travailler la terre, l'ameublir, briser la motte qui résisterait aux fines radicelles, il faut cet outil qui vient du fond des âges, la *houe*, cet outil qui est à la terre ce que l'herminette est au bois, la houe, parfois remplacée par le *fossoir à 2 dents*, mais toujours assortie de son cortège de commensaux: la *bêche* d'abord et la *pelle*, la *pioche* bien sûr et le *piochon*, le *râteau de fer* pour donner sa noblesse au carreau, et la *serfouette* encore avec le *sarcloret* pour la lutte ultérieure contre la reconquête de l'herbe!

Mais le chou et la salade ne sont pas tout, il faut le pain. Pour écorcher la terre sur de grandes surfaces,

le fossoir ne suffit plus. Il a fallu l'*araire* d'abord, puis la *charrue à versoir* et le cheval pour tracer droit les sillons parallèles, puis tirer la lourde *herse* aux longues dents de fer... *Fourches en bois* de moissons avec leur petite barrière pour retenir la gerbe et *liens de gerbes* teints en vert, cordelettes de bonne longueur munies de leur gros bouton de bois pour un subtil blocage sans nœud rappellent à eux seuls le temps des récoltes dans le bleu transparent de l'été.

Le *fléau* (fig. 16) (qu'on prononce *flo* dans nos campagnes) évoque les cadences rurales d'autrefois, épuisantes et poussiéreuses. Un *van* déchiré et un jeu de *cribles à grain* suggèrent les moissons lointaines d'avant le *tarare*, ce moulin à vanner dont le nom n'est qu'une onomatopée imitant de loin le bruit de la machine. La *pelle à grain* en bois rappelle le grenier, et la *trappe à souris* ces temps où il fallait se protéger contre les appétits, légitimes mais gênants, des petits rongeurs domestiques!



Figure 16. Fléau. Outil qu'on ne connaît plus guère, le fléau pour battre la moisson rythmait les fatigues ancestrales... Intéressant par le système ingénieux d'articulation des deux parties entre elles. Long.: 139 cm.

L'herbe et le bétail

Avec son climat sévère, le Jura est un pays d'élevage plus que de cultures, d'où l'importance des prés de fauche à proximité des lieux habités, des pâtures plus loin, là où le bétail reste seul, au long de l'été, sous l'œil vigilant du berger. Economie ancestrale de l'herbe, née sous le signe de la faux qu'on balance d'un geste souple et précis, de la faux qui attaque en chuintant les hautes herbes gorgées de rosée des aurores estivales alors que se couche sagement l'«andin» à côté de la double trace laissée dans le sol mou par les petits pas du faucheur! La *faux*, avec le *covet* d'où émerge le bouchon d'herbe fraîche empêchant l'eau de s'évader et qui garde à la *pierre à aiguiser* son mordant pour rendre au fer toute son agressivité. Et l'*enclumette*, plantée dans son plot, qui lançait dans les crépuscules les notes claires et répétitives du *marteau d'enclaple*: bruits perdus pour toujours depuis que cliquette la ferraille des faucheuses tractées! *Fourches en bois*, *fourches en fer*, *grand râteau à faner* qu'on conduit à deux mains avec sa poignée perpendiculaire... et la *brouette* encore pour «aller à l'herbe», plate et large.

Lorsque les prés de fauche étaient trop loin ou qu'on manquait de place dans le fenil, le foin était mis en meules, grands tas ogivaux en tête d'obus, avec la perche centrale qui faisait office de cheminée. Pour tester la qualité du foin, en fin de saison, on plantait dans la meule une sorte de curieux harpon de fer, la *sonde à foin*, à qui on faisait faire un quart de tour avant le retrait. Elle ressortait alors avec, accroché derrière la griffe, un mouchet de foin des profondeurs que le paysan testait à la couleur et «au nez»!

Qui dit pâturage dit gestion et entretien de ces vastes surfaces herbeuses au doux modelé où erre le bétail dans une liberté que limitent les méridiens pâles des murs qui traversent les combes d'une rive à l'autre, ainsi que les clôtures de fil de fer

montées sur piquets de bois. Le *banc d'âne* des collections servait à appointir les piquets, l'hiver, et la *vrille à larges pales* à les planter dans les terrains meubles. Le *dévidoir à barbelé* rappelle les itinérances sans fin du berger, avant la montée des bêtes. Restent la grande *cisaille forestière* pour couper églantiers conquérants ou buissons indésirables, les bouquets de *pincés à taupes* pour des chasses sans gloire, mais nécessaires, et la lourde *pioche «à éteumoner»* pour détruire les «*teumons*», verrues de terre érigées par les colonies proliférantes des petites fourmis de pâturage.

Mais le pâturage n'est rien sans le bétail qui le justifie, et les objets qu'on trouve dans pratiquement toutes les montagnes figurent aussi dans les collections: *coupe-foin* à grande lame en triangle attaquant de biais l'herbe sèche et parfumée, *guide-cornes* (fig. 17) de facture artisanale, *muse-lière à veau*, *puissette en tôle* pour le purin, «*goume*» en bois pour puiser l'eau, *brosse et étrille* pour soigner le cheval – dont on n'aurait su se passer pour tirer le *tombereau* servant tour à tour à «mener»



Figure 17. Guide-cornes. Il avait pour mission de donner aux cornes des vaches la juste courbure qui permet de se défendre si nécessaire sans risquer de blesser les autres bêtes dans les bousculades de la vie du troupeau. Long.: 27,5 cm.

l'engrais, à épierrer ou à «conduire» le fumier! Puis il y a encore les *curettes à sabot* (la gauche et la droite) et les *rainettes* pour les soins aux pieds du bétail.

Le lait et le fromage

Peut-on parler herbe, pâturage, bétail sans faire une place de choix aux produits de cette économie, d'autant qu'elle s'inscrit en majuscules, à la Vallée, avec la boissellerie et l'horlogerie. Mais n'anticipons pas!

C'est le berger qui procède à la traite: calotte de feutre – coupée dans un vieux chapeau – posée sur la tête et le front (pour s'appuyer sur le flanc de la vache), *botte-cul* (fig. 18) attaché au derrière, on le voit déambuler dans l'écurie, le *seau à traire* plein à la main pour aller le vider dans la *boille* qui peut être ronde avec deux anses latérales, ou plate, légèrement réniforme, avec des bretelles.

Si, dans les Alpes, on «fromage», à la Vallée, on «fabrique». Le lait remplit le chaudron de cuivre de 800 litres – qui permet de fabriquer deux pièces à la fois – pendu à sa *potence* dans le «creux du feu», cette enceinte de fer qui peut s'ouvrir à volonté pour retirer le chaudron. Car les températures doivent être

strictement respectées. Si le chaudron est de cuivre, c'est que ce métal garde et répartit la chaleur: le contenu, en effet, perd moins d'un degré par demi-heure!...

Mais notre propos n'est pas de raconter le processus de fabrication; il a pour seul objectif de présenter l'outillage caractéristique de ce métier, à commencer par le *fouet*, de métal inox ou fait d'une pointe de sapin, et la «guitare» ou tranche-caillé, sorte de lyre de fils métalliques pour réduire la masse de lait caillé en carrelots de plus en plus petits. Les *cercles à fromage* (fig. 18) sont là, eux aussi, ces «*routs*» qui servent à ceinturer les pièces de fromage au sortir de la chaudière, cercles de bois dont les extrémités se superposent, avec la ficelle et la crémaillère de bois pour assurer la tension. Sur l'étagère, le *bac à crème* émaillé côtoie les *foncets* pour fromages et les *faisselles* en bois d'érable, en tôle zinguée ou en terre cuite. Une *crémaillère* en fer forgé, barres torsadées entre des segments de chaîne, semble dormir couchée sur le côté. Elle somnole comme le cylindre de la grande *baratte à beurre* métallique et la *machine à essorer la crème* qui évoquent déjà l'ère moderne et les alpages où l'on ne «fromage» plus!



Figure 18. Botte-cul et cercle à fromage. Le botte-cul soutenait le berger pendant la traite; on n'avait pas besoin de l'enlever pour aller vider le seau de traite dans la boille. Le cercle à fromage, ceinture flexible, est réglable grâce à sa crémaillère et à la cordelette de tension. Diam. du cercle: 45,5 cm.

Le miel

Il eût été bien étonnant que, dans ce pays de sapins et de pâtures fleuries toutes bourdonnantes d'insectes, l'apiculture n'ait pas trouvé sa place. Petites *ruches* coniques d'autrefois en *paille de seigle* (fig. 19), ou *maisonnettes* à *toits de bois* blindés de tôle, avec *cadres* amovibles et *hausses*... Curieuse petite *boîte* en treillis pour l'élevage des reines...

Enfumoir à soufflet (fig. 19), inélégant, mais combien utile pour approcher la ruche et prélever les cadres lourds, *extracteur à manivelle* où la force centrifuge précipite l'ambre liquide contre les parois du cylindre... On ignore si nos ancêtres attribuaient davantage d'importance au miel lui-même, seul édulcorant pour les festivités familiales, ou à la cire si souvent mentionnée dans les actes anciens, alors que le miel y est totalement ignoré.



Figure 19. Enfumoir à soufflet et ruche en paille de seigle. La ruche, dont les boudins, calibrés à travers un os à moelle, étaient cousus en spirale par des éclisses prélevées sur de longs rameaux de ronce, est conçue selon la plus antique des techniques de vannerie. L'inesthétique soufflet à fumée servait à étourdir les abeilles lors de la récolte du miel. Diam. de la ruche: 31 cm.

3. Les industries simples

Nous avons groupé dans ce chapitre des activités à peine professionnelles ou qui ne sont devenues telles qu'avec le temps, des activités proches de la nature, qui sont petites-filles de nos ancestrales civilisations de cueillette. La pratique de la cueillette a toujours été le complément indispensable des activités pay-

sannes de production. Mais elles ne se sont développées pour devenir métiers – métiers d'appoint, métiers de complément – qu'avec l'avènement du commerce. Cueillettes lucratives, prenant visage de petites industries, familiales, sans investissements onéreux, à peine distantes de l'artisanat.



Distillateurs de gentiane

Sur les hauts pâturages, après la descente du bétail, les tiges puissantes de la gentiane jaune dressent, sur les ciels pâles d'automne, leurs lourds capitules flétris où scintille un cristal de givre attardé. Lorsque les colonies deviennent trop nombreuses et prennent la place des bons herbages – et cela se produit tous les 4 ou 5 ans – le propriétaire met en vente la gentiane et l'adjudicateur du pâturage dépêche sa troupe d'*arracheurs* qui arpentent les pelouses silencieuses avec leur *pic* (fig. 20) immense pour fouiller le sol et y suivre le serpent noir des longues racines. Pour être efficace, la pioche doit frapper en direction montagne, c'est du moins ce qu'affirment ceux qui ont peiné sous les voltes sages du grand corbeau. Mises en tas, les racines seront rassemblées et ramenées vers la fruitière où se sont tus les bruits de l'été.

Plus tard, lavées à grande eau, nettoyées patiemment au couteau, elles seront hachées au *coupe-racines de campagne* ou *couteau à betteraves*, puis amenées à la consistance d'une sciure grossière au *grand esse*, à l'aide de la *pioche en croix* ou encore du *hachoir à 3 couteaux* (fig. 20). Le moment est alors venu de la mise en *tonneau*, ou en *cuve*, avec juste ce qu'il faut d'eau pour que puissent s'accomplir les mystères de la fermentation (avec parfois adjonction de levure de bière pour activer le processus). Six semaines à deux mois plus tard intervient la distillation dans l'*alambic* pour sortir la *blanche* d'abord, à 25 degrés seulement. Il faudra un second passage pour que l'alchimie donne à la liqueur sa puissance mêlant en elle le feu des soleils d'altitude et les saveurs âcres et subtiles de la terre pierreuse. L'*entonnoir* cabossé était nécessaire pour verser l'eau dans la cuve... c'est le petit verre qui convient pour la dégustation!

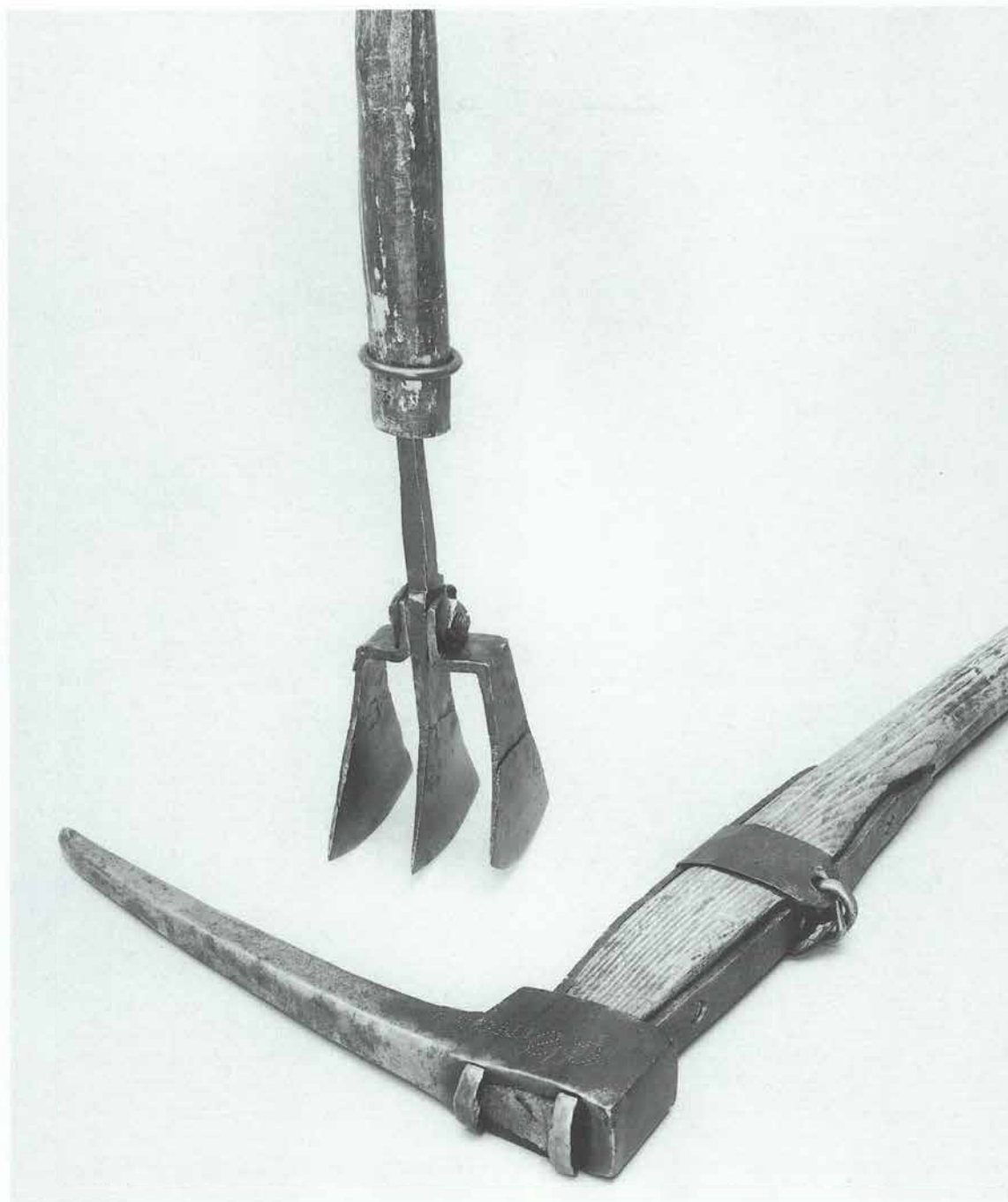
Marchands d'escargots

Il est vrai que ces nourritures autrefois d'indigence sont devenues mets relevés pour repas de riches, après un long séjour dans l'indifférence générale. Ainsi en est-il notamment pour l'escargot. A la Vallée, ces «cueillettes» des jours de pluie sont devenues métier avec la création de la conserverie des Charbonnières par Albin Rochat-Michel, en 1884, retour d'un voyage en Afrique du Nord.

Il est certain que les escargots mis en boîtes à la Vallée n'étaient pas pour autant tous autochtones, du moins pas combiens, même s'ils étaient en principe d'origine helvétique.

Les *caissettes* contenaient chacune 20 kg d'escargots. Elles étaient vidées dans les *paniers à ébouillanter*. Après avoir saupoudré de sel les escargots pour les faire rentrer dans les coquilles, on plongeait le panier dans l'eau bouillante d'une *bouilloire* qui n'était autre qu'une lessiveuse semblable à celles qu'on utilisait autrefois pour cuire le linge à laver. Après 5 minutes de cuisson, on les *décoquillait* à l'aide de *fourchettes* en tous points semblables à celles qu'on utilisera plus tard pour les manger.

Figure 20. Pic à gentiane et hachoir. Le puissant pic était utilisé pour suivre, dans le sol rocailleux des alpages, les racines noires aux fortes saveurs qui seront ensuite, après lavage, réduites en petits fragments avec le hachoir à 3 couteaux manié comme un pilon. Long. du hachoir et du pic emmanchés: 115 cm, long. du fer du pic: 46 cm.



Passage obligé ensuite dans l'eau froide courante pour les «ébaver», d'où on les ressort à l'aide de la grande *passoire* (fig. 21) pour les mettre en boîtes avec les épices et les goûts. Celles-ci sont alors fermées à la *sertisseuse* et mises à l'étuvier où elles resteront une bonne heure pour que se fasse la stérilisation en même temps que la cuisson.

Telle est l'histoire un peu triste qui a remplacé pour les adultes la comptine de nos jeunes années où l'on priait poliment l'*escargot* «*biborne*» de bien vouloir montrer ses cornes!



Figure 21. Passoire pour escargots décoquillés et ébavés et moulin à persil (à droite). Long. de la passoire emmanchée: 138 cm, diam.: 28 cm; haut. du moulin: 60 cm.

Extracteurs de tourbe

La tourbe, résidu de l'inexorable décomposition, au fil des siècles, de ces merveilleuses petites étoiles végétales que sont les sphaignes, la tourbe fut exploitée à la Vallée, à Combe-Noire notamment, au Séchey, au Sentier, au Brassus, au Pont aussi, principalement pendant les années de guerre où la vie était difficile et où les combustibles minéraux n'arrivaient plus en suffisance. En dehors de ces périodes de crise, l'extraction était réduite car on n'utilisait guère ces matériaux que pour chauffer les fours de trempe de la fabrique de limes de l'Abbaye. En fait, il s'agissait de fours spéciaux pour faire «revenir» l'acier des limes en présence de sable et de charbon de bois et ce combustible était nécessaire car il fournissait une chaleur douce, alors que le coke, trop violent, eût risqué de «brûler» l'acier.

Il fallait enlever quelque 30 centimètres de terre pour trouver la tourbe et la couche exploitable s'étalait sur une épaisseur qui n'excédait pas 1,50 m. On débitait cette couche en briques à l'aide d'un *louchet* (fig. 22), sorte de pelle carrée munie d'un couteau latéral, et on les chargeait sur des *chariots à bras* ou des *brouettes à tourbe* qu'il fallait

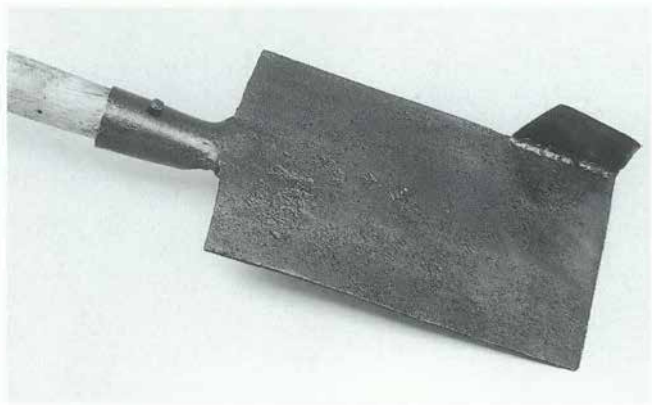


Figure 22. Louchet à tourbe. Sorte de pelle à couteau latéral pour débiter la masse en briques régulières. Long. totale: 130 cm, long. du fer: 36 cm. A droite, ouvrier tourbier, d'après une ancienne carte postale.

remonter jusqu'à la *malaxeuse*, en s'aidant d'un *treuil* pour la montée. La malaxeuse broyait et homogénéisait la masse pour la ressortir sous forme d'un boudin de 10 à 12 cm de diamètre. A l'aide d'une vieille baïonnette militaire, on débitait la saucisse en segments de 25 à 30 cm qu'on alignait soigneusement pour un préséchage à l'air. Puis on *montait les «caboules»*, c'est-à-dire qu'on les entassait pour les mettre à sécher durant un mois à un mois et demi. Ensuite seulement intervenait la mise en caisses et l'expédition par wagons, en gare du Pont. Il n'est pas sans intérêt de savoir qu'en mai 1944, un ouvrier tourbier touchait 1 fr. 50 de l'heure!

Avant que ne s'organisent ces exploitations semi-industrielles, quelques particuliers fabriquaient déjà chacun une dizaine de «caboules» pour leur propre usage. Ces boudins de tourbe, en effet, étaient utilisés comme «briquettes» pour tenir le feu pendant la nuit. Cela peut nous paraître aujourd'hui dérisoire car on a oublié que l'argent était rare et les hivers plus rigoureux que de nos jours!



Vanniers

La vannerie n'est – ou du moins n'était – pas plus un métier que le couteau n'est un outil! Le couteau en effet est si nécessaire qu'on le trouve partout, dans la poche de chacun, mais jamais (ou presque) dans les caisses d'outillage!

La vannerie de son côté, qui ne nécessite que peu ou pas d'outillage (fig. 23), aucun investissement particulier, qui se pratique quasiment à mains nues, partout (même à la cuisine si nécessaire) et qui ne réclame comme matière première que ce que la nature fournit sur place, la vannerie était une activité paysanne d'hiver, au mieux une activité lucrative d'appoint. Par conséquent sans histoire!

Mais elle s'est toutefois introduite à la Vallée comme métier à part entière au moment de la crise en 1932, pour lutter contre le chômage. Sous le nom de «*La Fourmi*» devait se fonder, avec approbation du Département de l'agriculture, de l'industrie et du commerce, une société coopérative dite *Société de Vannerie de la Commune du Lieu* dont le but, comme l'indique l'article 4 de ses statuts, était «*essentiellement de procurer du travail à domicile aux ouvriers, membres de la Société, habitant la commune du Lieu, frappés par la crise*». Une petite oseraie fut plantée en bordure de la zone marécageuse rière le Séchey. Des cours furent organisés par l'Etat, qui assumait les frais d'enseignement, avec l'appui de la commune qui payait de son côté la pension et le logement du maître.

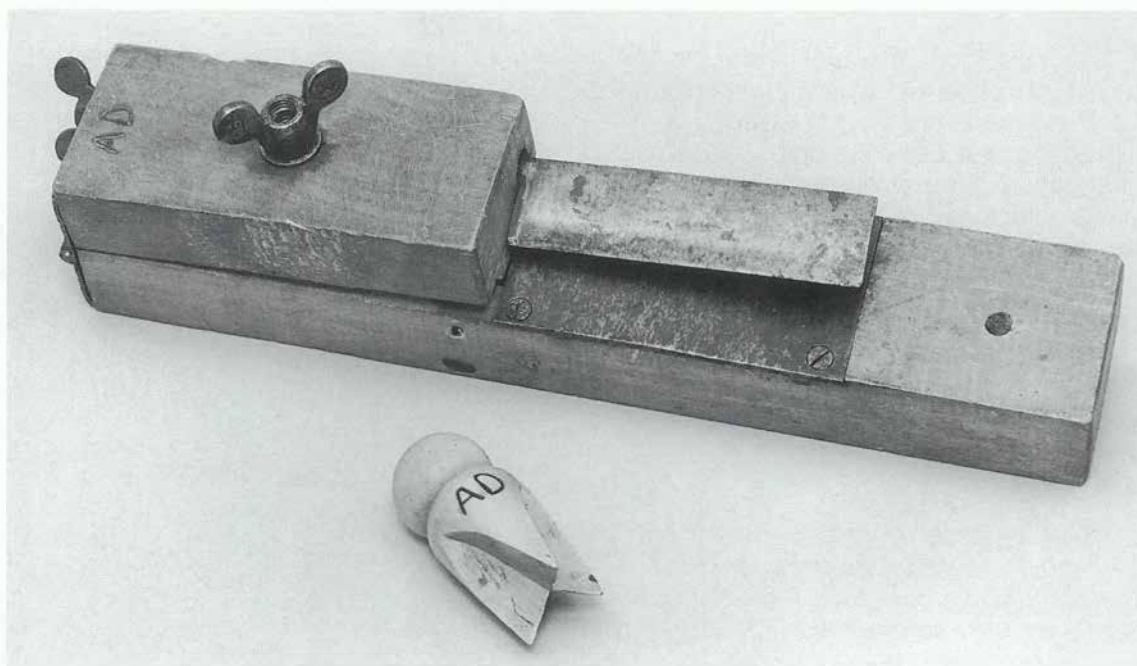


Figure 23. Fendoir de buis et éclissoir. Pour travailler l'osier, l'outil principal était la main même de l'artisan. Toutefois, il utilisait parfois un fendoir de buis à trois, parfois quatre ailes, ainsi qu'un éclissoir pour égaliser les éclisses levées au couteau. Long. de l'éclissoir: 32,5 cm.

Le livre des procès-verbaux des séances de la société situe le premier cours du 18 janvier au 18 mars 1932. Le dernier procès-verbal est daté du 15 octobre 1938, date à partir de laquelle la société semble être entrée en léthargie car elle ne s'est plus manifestée. Elle ne fut toutefois liquidée qu'en 1964, au décès de sa secrétaire-caissière.

Les souvenirs matériels sont rares et parcimonieux: un jeu de *bords de corbeilles* préfabriqués, un petit *fauteuil d'enfant* en rotin (fig. 24), une ou deux *corbeilles*, une *batte* en fer munie de la boucle faisant *redresseur* et deux *moules* pour façonner les beaux paniers à commissions ventrus. Il y en avait d'autres, mais tous ont fini leur carrière pour chauffer le collège, lors d'un grand débarras... Ainsi disparaissent les trésors du passé!

Cordiers

Parmi ce que nous pourrions appeler les «petits métiers», il nous reste à mentionner celui de cordier qui apparaît à son tour comme une occupation de complément dont la mission première était d'apporter au paysan un modeste revenu en espèces sonnantes, et de lui permettre du même coup de tirer parti des longueurs de la mauvaise saison: fabrication artisanale d'intérieur, par opposition à la fabrication de cordes de grandes dimensions qui n'aurait pu se faire qu'à l'extérieur. En principe, il faut être deux pour faire une longe d'attache, un licol ou toute autre cordelette: un pour tenir la croix et en assurer le déplacement régulier, l'autre pour tourner la manivelle du moulin à corder. Mais à la Vallée l'astuce et l'esprit d'invention de l'artisan lui tiennent lieu de partenaire: grâce à une pédale de vélo et à une caisse de ferraille judicieusement lestée, la croix se déplace d'elle-même au moment où la «poussée» de la corde en formation est suffisante!

Quelques *licols* et un *dévidoir* (fig. 25) sont les seuls témoins de ces activités dans la Collection Daniel Lehmann.



Figure 24. Petit fauteuil, sorti des ateliers de vannerie de la Vallée. Haut.: 55 cm.

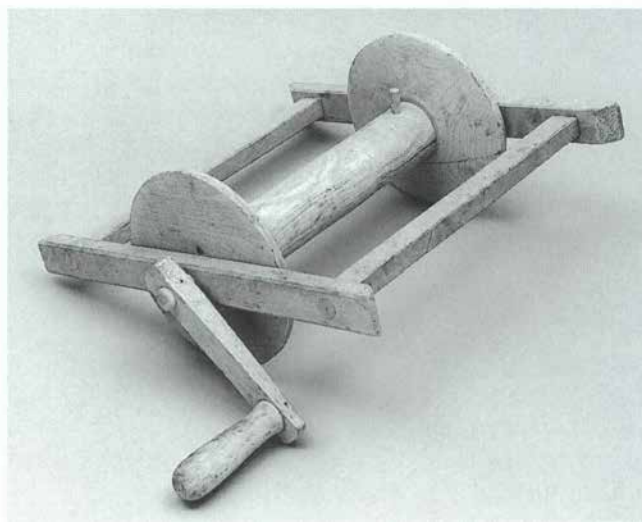


Figure 25. Dévidoir à ficelle. Pas de corderie industrielle à la Vallée, mais un cordier artisanal, travaillant à domicile et fabriquant des licols. Long.: 36 cm.

4. La pierre

Casseurs et tailleurs de pierre

La pierre du Jura, grise, pâle, à grain fin, burinée en lapiez par les glaciers disparus, recèle en son sein les hiéroglyphes du temps: ammonites aux spires fascinantes, rostres déconcertants des bélemnites, rynchonelles qui sont fleurs de pierre ou segments de crinoïdes qu'on croirait façonnés de main d'hommes... La pierre, qui affleure partout et absorbe l'eau dans ses fissures profondes pour alimenter les nappes, la pierre est là, qui prit le relais du bois dans la construction. Elle a ses adeptes et ses servants: le casseur de cailloux tout d'abord, qui manie de l'aube au crépuscule la *massette* pointue, à talon en boule, longuement emmanchée d'une branche flexible de coudrier, pour débiter le gravier qui servira à l'empierrement des routes. En attendant, il fallait l'arranger en pyramides rectangulaires tronquées, avec la grande *fourche à gravier* munie de longues dents serrées aux pointes mouchetées.

Puis vient le carrier brandissant les lourdes *masses* à double talon qui frappent de haut – geste ample rappelant celui du bûcheron – et font éclater la pierre sous l'impact puissant, mais sachant aussi manier les masses légères pour frapper sur les *broches* ou les *burins*, les *poinçons* ou les *forets* avec ou sans le «*bonnet d'évêque*». C'est lui encore qui utilise la *brouette* ou le *brancard* pour le transport des blocs débités.

Le tailleur de pierres, lui, va jouer habilement de toute une gamme de marteaux spécialisés, adaptant la forme choisie au travail à exécuter: *marteau têtû* pour le débit des moellons, *marteau taillant* qui est une sorte de petite hache à pierre double ou bipenne, la *laie* (fig. 26) ou *brettüre* qui est un taillant dont le tranchant est divisé en dents minces ou à grains d'orge, le *marteau pic* à une seule pointe, le *picot* (fig. 26) ou le *smille* à deux pointes opposées, la *polka* enfin qui combine une pointe et un tranchant. Mais tailler la pierre exige les mêmes gestes de contrôle que toute construction et les mêmes instruments de mesure: *compas*, *équerre*, *niveau* et *fil à plomb*.

Le paveur, même s'il ne taille ou n'ajuste ses pavés qu'occasionnellement n'en est pas moins un artisan de la pierre. Et le *marteau du paveur* est pourvu d'une large panne qu'il utilise un peu à la façon d'une pelle pour préparer convenablement le lit de sable dans lequel la pierre fera sa loge confortable. Quant au *marteau du meunier* qui servira à raviver les cannelures rayonnantes des meules de granit chargées d'évacuer la mouture, il n'est autre qu'un losange de fer qui s'emmanche à la façon des herminettes de la Préhistoire, résurgence inattendue d'un passé si lointain qu'on a peine à imaginer qu'il ait duré jusqu'à nous!

Enfin, dernier artisan de la pierre brute, l'*ardoisier* qui, armé de son curieux *marteau* (fig. 27) en forme de tomahawk indien avec sa panne en bec de rapace, découpe, façonne et perce les plaques

d'ardoise feuilletées sur l'*enclumette* (fig. 27) étrange qui ressemble davantage à une arme de jet barbare qu'à un paisible outil!

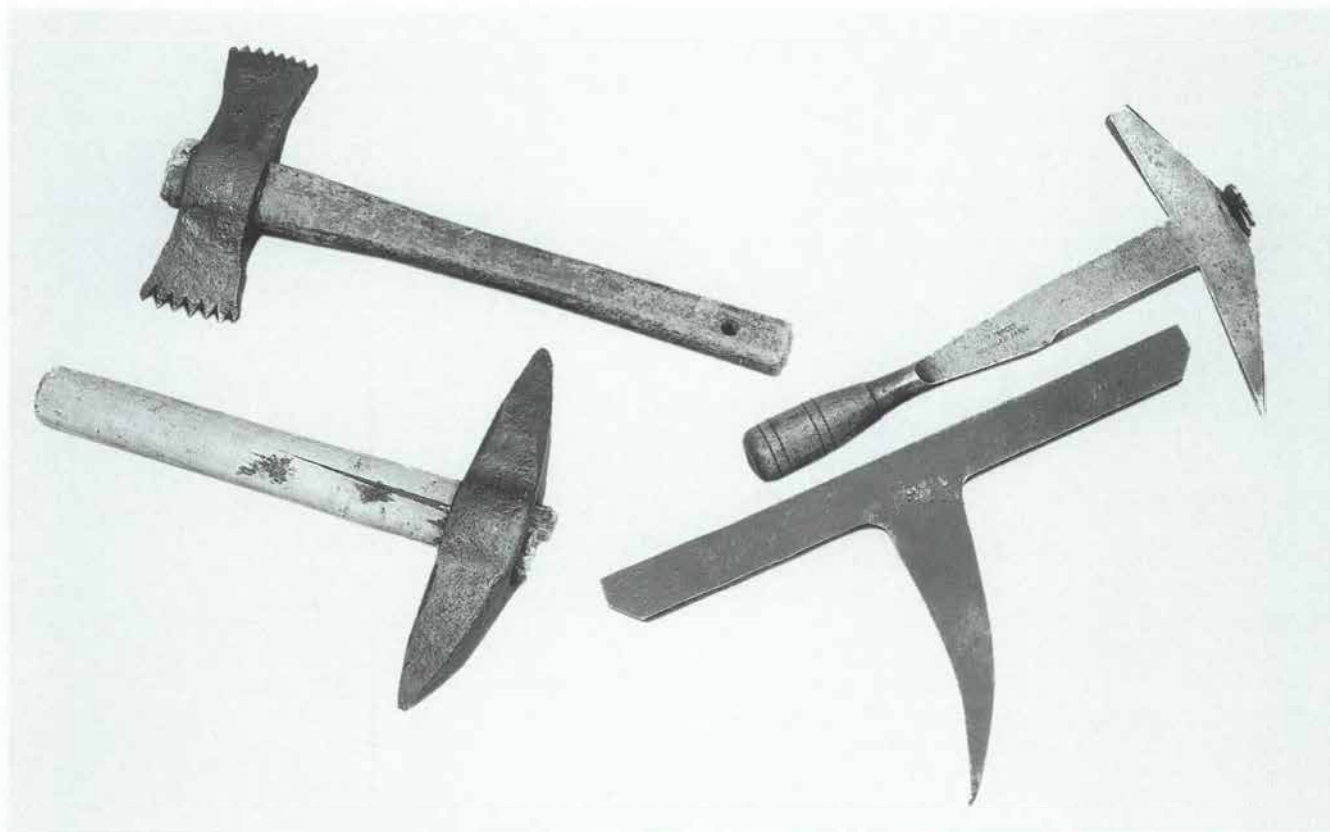


Figure 26. Laie et picot. En bas, laie de tailleur de pierre, ou marteau grain d'orge, qui avait un peu la même fonction que la boucharde et, en haut, le picot à double pointe qui sert à équarrir les blocs ou à ouvrir les «saignées» pour les coins. Long. de la laie: 43 cm.

Figure 27. Marteau et enclumette d'ardoisier. Le marteau est une sorte de pic-serpe muni d'un arrache-clous et l'enclumette surprend par ses formes inattendues. Long. du pic: 34,5 cm.

Maçons et carreleurs

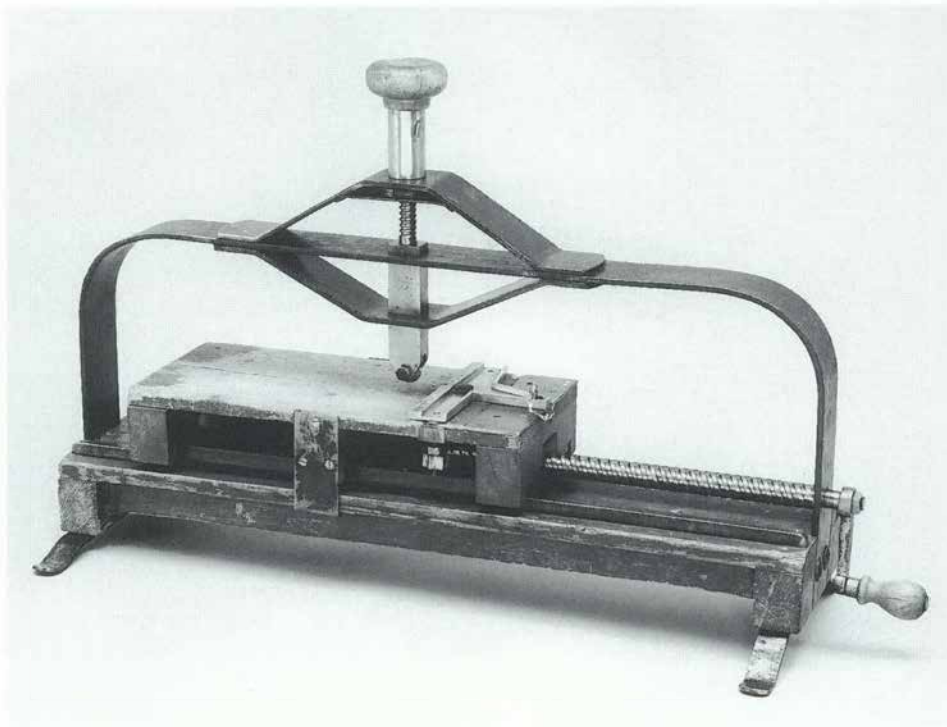
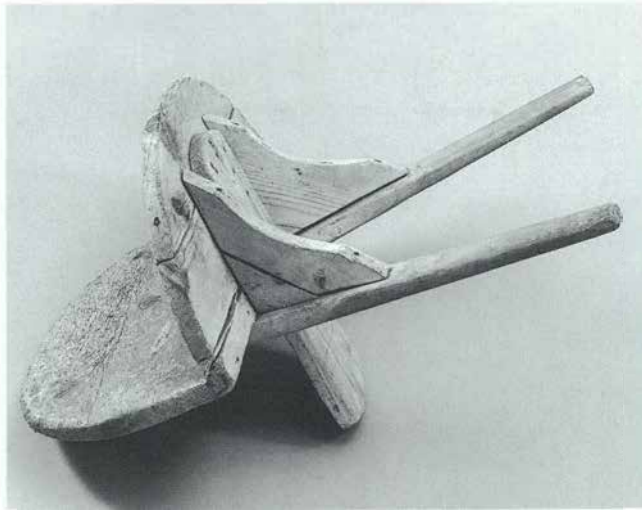
La pierre est indissolublement liée aux métiers de la construction, pierre naturelle sans mortier ni ciment, il y a bien longtemps, remplacée par ces moellons artificiels et calibrés que sont les briques faites au moule. Il est vrai que même le *moule à briques* est dépassé depuis longtemps: quel est le maçon qui, de nos jours, imaginerait de faire lui-même ses briques? En revanche, la *pelle* et la *pioche* restent pleinement d'actualité, de même que les *seaux à mortier*, les *truelles*, carrées, triangulaires, en «langues de chat», et les *taloches* qui vont avec... Puis viennent les auxiliaires du coffreur: *marteau-hache*, *égoïne* et *serre-joints*, sans parler des instruments de mesure: *double-mètre*, *équerre*, *fil à plomb*, *niveau à bulle*. Maçons d'hier, d'aujourd'hui, de toujours avec leurs outils simples, essentiels, immuables parce que parfaitement adaptés à leurs tâches respectives. C'est encore la *brouette* pour véhiculer les charges dans le chantier, et la *hotte à pierres* (fig. 28), sorte de curieux «cacolet» pour monter les briques là où la brouette ne passe plus...

Quant au carreleur, il vient ensuite pour les finitions, mais il savait se faire maçon lorsque le chantier l'exigeait. Il dispose toutefois d'un outillage spécifique, ne serait-ce que la *machine à couper les planelles* (fig. 29). Elle n'a de machine que le nom, car elle était entièrement manuelle – sorte de va-et-vient sur un rail d'une roulette à couper le verre – jusqu'à l'avènement, en 1960-65, des machines électriques à disques d'émeri, avec ou sans jets d'eau pour le refroidissement. Parfois, le carreleur se contentait, pour couper ses catelles, d'un *calibre*, sorte de *T* gradué à barre inclinable qui servait à dessiner le trait puis à guider le diamant de vitrier sur le glacis de la catelle. Pour percer une catelle, on la frappait à coups répétés avec un *petit marteau pointu* (une *massette* tenue entre les genoux faisant office d'enclume) puis, grâce à une pince circulaire qui ressemble à tout, sauf à une

pince, on grignotait les bords jusqu'à obtention d'un pertuis suffisant pour loger le tuyau. Par la suite, des mèches ultradures de tous diamètres facilitèrent grandement la tâche. Pour la pose, il fallait d'abord passer le *rabotin* pour égaliser le fond, puis un mortier à base de ciment à prise lente permettait d'absorber les dernières irrégularités, ciment qui, à partir de 1955, fut remplacé par des colles qu'on étendait avec des *truelles rectangulaires à dents*. Les colles, la substance même des catelles modernes, ainsi que les machines devaient donner à ce métier un visage nouveau et le rendre accessible même à des non-professionnels. Le génie simplificateur tue lentement mais sûrement les vieux métiers.

Figure 28. Hotte à pierres. La hotte du maçon est conçue sur le même principe que l'«oiseau» des vieux fromagers, pour le transport des briques là où les moyens de transport ou d'élévation ne pouvaient être mis en œuvre. Long.: 82 cm.

Figure 29. Coupeuse à planelles. Le carreleur, pour couper des planelles, utilisait à l'origine le petit marteau ad hoc, à panne en pointe, pour marquer la ligne de cassure. Mais, par la suite, il fit la même opération de façon plus rapide et sûre à l'aide d'une sorte de «diamant» de vitrier monté sur un gabarit semblable à la coupeuse présentée ici. Long.: 68 cm.



Plâtriers et peintres-décorateurs

Deux métiers proches parents, qui avaient un fond d'outillage commun pour retrouver leurs spécificités respectives au-delà des gros travaux d'approche. Ainsi se partagent-ils les *bidons* de tous calibres, les *pots à eau en fer*, les *brosses à laver* et les *éponges*, de même que tous les instruments de mesure qu'on retrouve du reste dans les caisses d'outillage de tous les métiers de la construction: *équerres*, *fil à plomb*, *compas* de fer, de bois, à pointes sèches ou équipés d'un crayon, droits ou d'épaisseur avec leurs branches convergentes, *doubles-mètres* et *niveaux à bulle*. A quoi viennent s'ajouter les multiples *trueles*: les rigides et les souples, les triangulaires et les trapézoïdales, les courtes, les larges, et celles qui s'allongent en langues de chat. Il y a encore toute la gamme des *spatules* et des *couteaux à palette* et les *racloirs* en triangles ou carrés, à bords lisses ou dentés, sans parler des indispensables *taloches*, de plâtrier ou à crêper...

Métiers qui partagent encore le couvre-chef en bonnet de police, fabriqué sur un coin de table avec le journal de la veille, et la salopette blanche ou réputée telle!

Mais au plâtrier appartiennent la *hachette*, le *mar-teau* et les *tenailles* nécessaires pour fixer les planches de roseaux sur lesquelles on plâtrait, et ces curieux petits *guillaumes de staffeurs* (fig. 30), droits ou à moulures, qui sont des guillaumes de bout à semelles lisses (d'ivoire ou de plastique!).

C'est au peintre décorateur qu'il appartient de choisir mystérieusement dans la gamme chromatique des innombrables *pinceaux* (fig. 30) celui qui convient: pinceau rond, ovale ou plat, à manche droit ou coudé, pinceau en poils synthétiques (qui

ne tiennent pas la peinture) ou en poils naturels, de martre, de putois ou d'oreilles de bœuf, pinceau à soie courte ou longue, droite ou taillée en sifflet, pinceau épais ou fin, pinceau à «ponchonner» (pour le travail au chablon), brosse à lisser, brosse carrée (pour badigeonner les plafonds), «queue de morue», «queue à battre», «veinette», et d'autres encore, gros ou petits. Et les *brosses «à chiqueter»* (fig. 30) qui sont faites de dents en bois capuchonnées de bouts de tuyau (caoutchouc ou plastique) fendus en quatre. Le «chiquetage», qu'on faisait dans les cages d'escalier, donnait une peinture anti-salissante et plus durable. Mais ces techniques de travail ont été balayées par l'arrivée du *rouleau*, qui apparut à la Vallée en 1948. Quant à la peinture elle-même, elle se fabriquait au fur et à mesure des besoins à partir de poudres qu'on écrasait sur un marbre avec de l'huile pour en faire une pâte qu'on stockait dans des vessies de cochons. Car la *peinture en tubes* est arrivée d'Angleterre après la dernière guerre seulement.

Autrefois, pour reblanchir les appartements, on faisait un lait de chaux avec du petit lait (qui contient de la caséine), et lorsqu'il fallait faire disparaître les taches de goudron dans les cheminées, on traitait la tache au purin de cochon avant de passer au lait de chaux... recettes simples, efficaces, que seuls les vieux artisans connaissent encore! Mais si ces pratiques étaient à la portée de tous, il y avait les *faux-boisiers* ou peintres décorateurs spécialisés dans le faux-bois, qui avaient pour mission d'imiter les bois nobles, chêne, noyer ou acajou, sur les portes d'entrée faites par le menuisier en bon sapin du pays! La première couche était un fond maigre (avec beaucoup de thérébentine) sur lequel se posait un glacis composé aux 2/3 d'essence pour 1/3 d'huile. Ensuite seulement, on dessinait la veine du bois avec un peigne en fer et l'on achevait le travail d'illusionniste au pinceau fin!

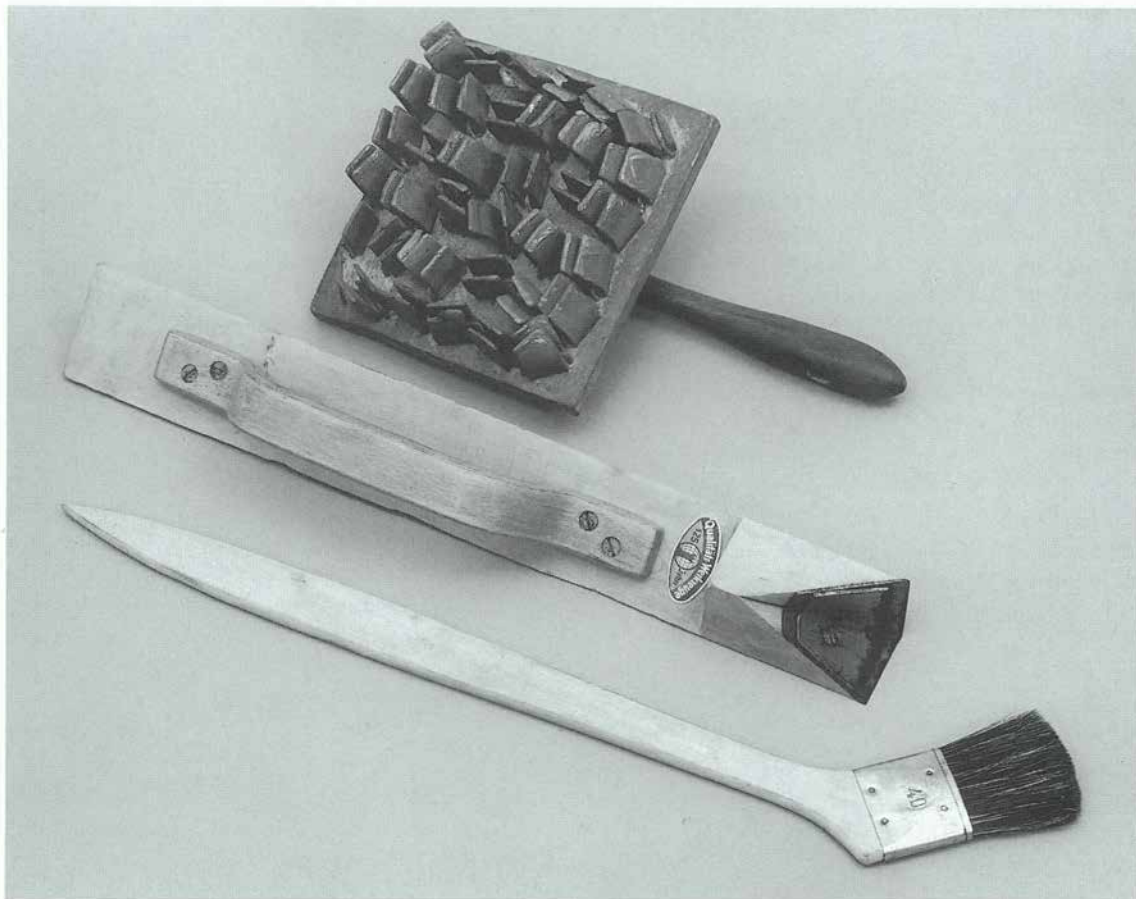


Figure 30. Brosse dite «à chiquer», guillaume de staffeur à profil pour façonner un angle rentrant et pinceau plat à manche coudé (de haut en bas). Trois outils extraits de la panoplie du plâtrier peintre. Long. de la brosse: 26 cm.

5. Le cuir

Pays de sapins, pays d'élevage... Il eût été bien étonnant que la Vallée ne tire pas parti de cette double qualité ou qu'elle n'ait pas su faire fructifier la conjonction de ces deux caractéristiques. De fait il n'y avait pas moins de dix tanneries en activité à la Vallée en 1750, qui utilisaient presque exclusivement des écorces d'épicéa comme matière tannante. De ces activités aux rudes parfums, il ne reste pas trace dans le terrain et le souvenir lui-même semble s'en être évanoui avec les derniers miasmes! Toutefois, les métiers du cuir figurent en bonne place dans les collections, même si les ateliers sont encore incomplets, que ce soit celui du cordonnier ou celui du sellier.

Cordonniers

On le voit bien, le cordonnier, assis bas près de la fenêtre, avec son enclume de fer qui monte haut, sorte de pied retourné sur lequel il enfle les chaussures à réparer, *pied de cordonnier*, qu'on nomme ainsi et qui est indissolublement lié à ce *marteau* (fig. 31) étonnant dont le fer s'incurve en chapeau de gendarme et qui, dans son élégance un peu maniérée, est devenu emblématique de la profession. Mais, marteau et enclume, que sont-ils sans les *semences* et les *pointes*, sans les *clous à tête*

ronde, striés du sommet vers la semelle, qu'on intercalait entre les *mouches* ou *tricounis* bleutés débordant de côté, ferrure redoutable qu'on utilisait, gamins, pour faire des étincelles sur le granit des trottoirs!

Ces garnitures de tous calibres siégeaient, à portée, dans une sorte d'assiette tournante, en tôle, à compartiments, comme les plats à hors-d'œuvre! Des *œillets* de bottines, chromés, scintillent dans une soucoupe. Sur un tablard, un carton à souliers plein de *talons* divers, de cuir, de caoutchouc, pour hommes, pour dames, pour souliers d'enfants... Tout près, des *formes de souliers*, en bois dur, clair, par paires, parfois articulées, ou partielles, reliées au talon par une lame de métal faisant ressort, une paire de *formes pour des bottes* aussi, partagées dans le sens de la hauteur.

Sur la table de travail, *poinçons*, *tranchets*, un *fer à côte* dépareillé, solitaire, abandonné par la cohorte de ceux qui devraient l'accompagner, une *roulette pour* marquer l'*empeigne* et une sorte de *bisaigüe à froid* en métal chromé, du *ligneul*, des *bobines de fil* pour la grosse *machine à coudre*... Ce sont les rescapés d'un atelier qui était sans doute plus riche à l'origine et qui mériterait d'être complété par la suite.



Figure 31. Pied de cordonnier et marteau. Le pied de cordonnier tripode autorisait la mise en service de n'importe laquelle des 3 tables, selon le travail à accomplir, sur la semelle ou le talon. Quant au marteau, il est classique mais très élégant, voire aristocratique avec son fer galbé et sa large pastille débordante. Long. du marteau: 22 cm.

Selliers-tapissiers, bourreliers

Des métiers proches parents, souvent complémentaires, relativement peu répandus car les besoins étaient proportionnels à la population chevaline. Dans la première moitié du siècle, il y avait trois à quatre selliers seulement à la Vallée: au Pont, au Sentier, au Séchey notamment, car on ne comptait alors qu'une quarantaine de chevaux. A partir des années 60 à 65, leur nombre diminue avec l'arrivée progressive des tracteurs. On comprend facilement dès lors que le sellier ait été également matelassier, cette occupation complémentaire le mobilisant environ trois mois par an et permettant d'assurer harmonieusement le plein emploi, une fois les chevaux paysans équipés, les harnachements de débardage réparés, et les commandes de buffleterie pour l'Armée satisfaites.

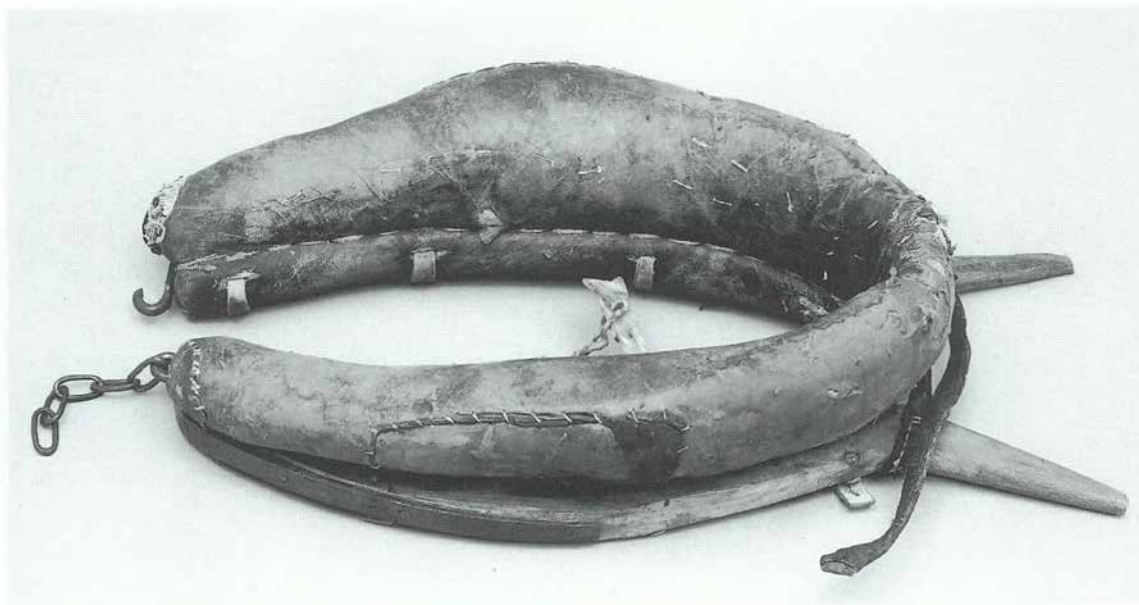
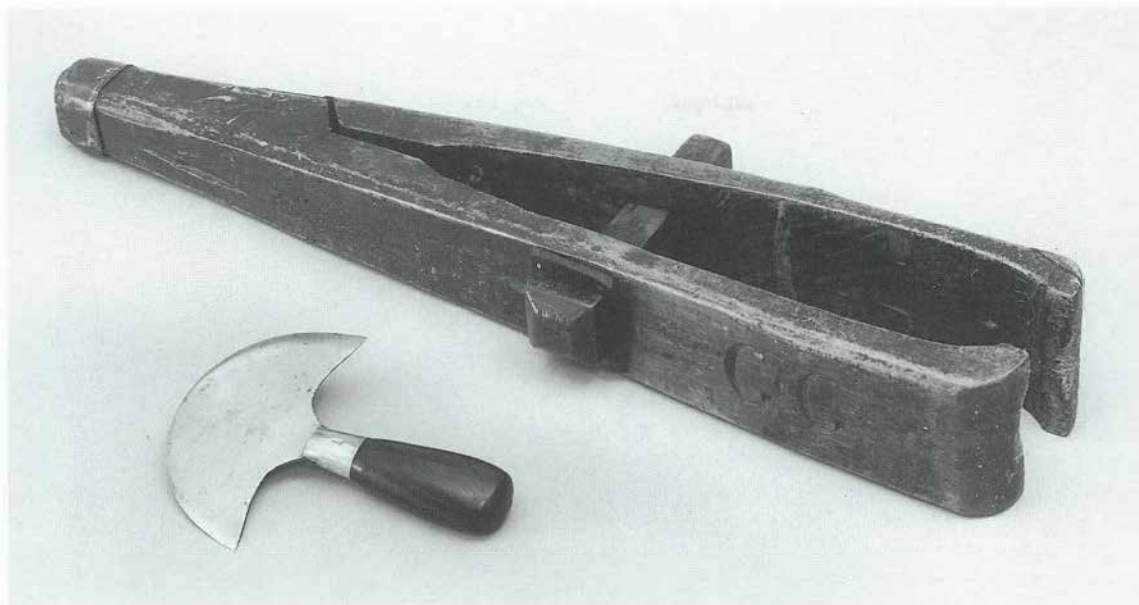
Intéressant de savoir qu'à la Vallée on a dû adopter, pour sortir les grands bois avec deux chevaux, le collier français qui est un collier ouvert avec «*fermente*», en lieu et place du collier allemand, fermé, qu'on a en plaine et qu'on utilisait pour sortir le bois avec un seul cheval. Le collier ouvert était en effet plus souple et lorsque le cheval «versait», dans les mauvais terrains, on pouvait l'enlever pour permettre à l'animal de se relever.

Dans les collections, un jeu d'outils bien typés évoquent les gestes de l'artisan: la *grande pince en bois* (fig. 32) d'abord, qu'on tient entre les genoux tandis que passe et repasse l'*alêne* dans les perforations faites au *poinçon*; le *couteau demi-lune* (fig. 33), yatagan pacifique, inquiétant et beau comme la lame des princes turcs, les *roulettes* à marquer les coutures dans le cuir, minuscules éperons à molette, les *pincettes à tendre* aux mâchoires triangulaires, et les *emporte-pièce* dardant sur un cercle leurs six couteaux tubulaires bourrés de confettis de cuir! Et la *cardeuse à crin* encore, balancelle de cauchemar bardée de griffes, qui somnole, inerte, dans un coin...

Colliers divers (fig. 33), *selles*, *harnachement d'attelage* sont là, avec des *sacs à poil* militaires que les bûcherons affectionnaient pour porter le frugal repas de lard et de pain, avec la bouteille de rouge sagement debout d'un côté et le thermos de soupe de l'autre, des *sacs d'école* aussi, cartables héroïques, «rafistolés», dont la seule vue nous remplit le nez de ces odeurs caractéristiques d'encre et de pipi des vieux collèges d'autrefois. Et encore les lourds rouleaux des *courroies de transmission* en attente de servir!

Figure 32. Pince et couteau demi-lune. Pour le travail du cuir, une large pince en bois était nécessaire, que le sellier serrait entre les genoux pour garder les deux mains libres. Le couteau demi-lune, tranchant comme un rasoir, étincelant de tous ses chromes, inquiète vaguement, perfide et distingué. Long. de la pince: 57 cm.

Figure 33. Collier de génisse. Simple et léger, usé et réparé, témoin d'une économie rurale fruste, où le luxe était davantage de débrouillardise et d'expédients que d'acquisitions onéreuses. Long.: 66 cm.



6. Le lac

La Vallée sans son lac serait-elle encore la Vallée? Poser la question, c'est y répondre. Le lac est un catalyseur de civilisation: c'est sur ses rives que se sont arrêtés les moines colonisateurs, à ses abords immédiats que se sont fondés les villages. Par ailleurs, l'eau, l'arbre et le rocher sont les trois ingrédients dont l'alchimie, dans le creuset de l'espace, donne le site. Avec la flèche oblique des dernières citernes à balancier qui se profile sur le ciel mouvant, alors que le lac, dans les fonds, semble une tache d'encre immobile, indélébile, l'esprit s'élance et plonge alternativement, pour se baigner dans le silence d'une image sans défaut. Et l'on découvre confusément pourquoi les autochtones sont devenus Combiens!...

Mais le lac n'est pas que cette nappe tendue pour les cocktails de l'imaginaire, ce chaudron d'où s'échappent les fumerolles du rêve, le lac, c'est encore et aussi le lieu de travail de quelques pêcheurs professionnels et c'était celui de ces «glaciers», ouvriers de la glacière du Pont, à l'époque où l'hiver faisait de l'eau une carrière où l'on débitait le froid en parallélépipèdes pour les brasseries lointaines.

Pêcheurs

Quatre heures du matin, c'est l'heure où les barques de pêche se détachent doucement du rivage, c'est l'heure où le pêcheur, détenteur d'un permis «professionnel», fait sa gymnastique mati-

nale en tirant calmement mais avec force sur les avirons qui plongent sans bruit dans l'eau; le bateau glisse, ombre hiératique sur le ciel pâle où s'éveillent les prémices du jour. Le permis «professionnel» ne signifie pas que le détenteur ne fasse que ça: selon les bonnes traditions combières, on était le plus souvent pêcheur et autre chose: boulanger, boucher, entrepreneur, affineur de vacheries, ou encore horloger... Sur 23 détenteurs de ce permis en 1945, cinq seulement vivaient exclusivement du produit de leur pêche. Le permis donnait droit à 6 nasses et 20 filets, «araignées» ou «tramails», ce dernier fait de 2 filets superposés, l'un à mailles fines, souple et mou, qu'entraîne le brochet, le faisant passer dans les mailles larges du second où il fait poche. A la Vallée, on ne peut pêcher que 7 mois par an, d'où la nécessité de pêcher 7 jours sur 7 pendant la saison favorable. Le nombre des pêcheurs professionnels a été ramené à 2 et demi (car il y a des demi-permis qui donnent droit à un nombre d'engins réduit de moitié), mais la pêche se pratique, là-haut, comme autrefois, selon les techniques ancestrales, sans radars ni treuils de levage pour soulever les charges!

La collection possède la *barque* (fig. 35) bien typée avec sa *potence de fer*, un *filet de nylon* tristement emmêlé, hélas, l'*écope* et les *avirons*, des *boilles* ainsi qu'un *vivier* en tôle, à quoi s'ajoute une nasse cylindrique (fig. 34) et, sur une étagère, un lot de ces *aiguilles* étranges pour *réparer les filets*.

Figure 34. Nasse. Seuls les pêcheurs «professionnels» avaient le droit de l'utiliser. Long.: 152 cm.

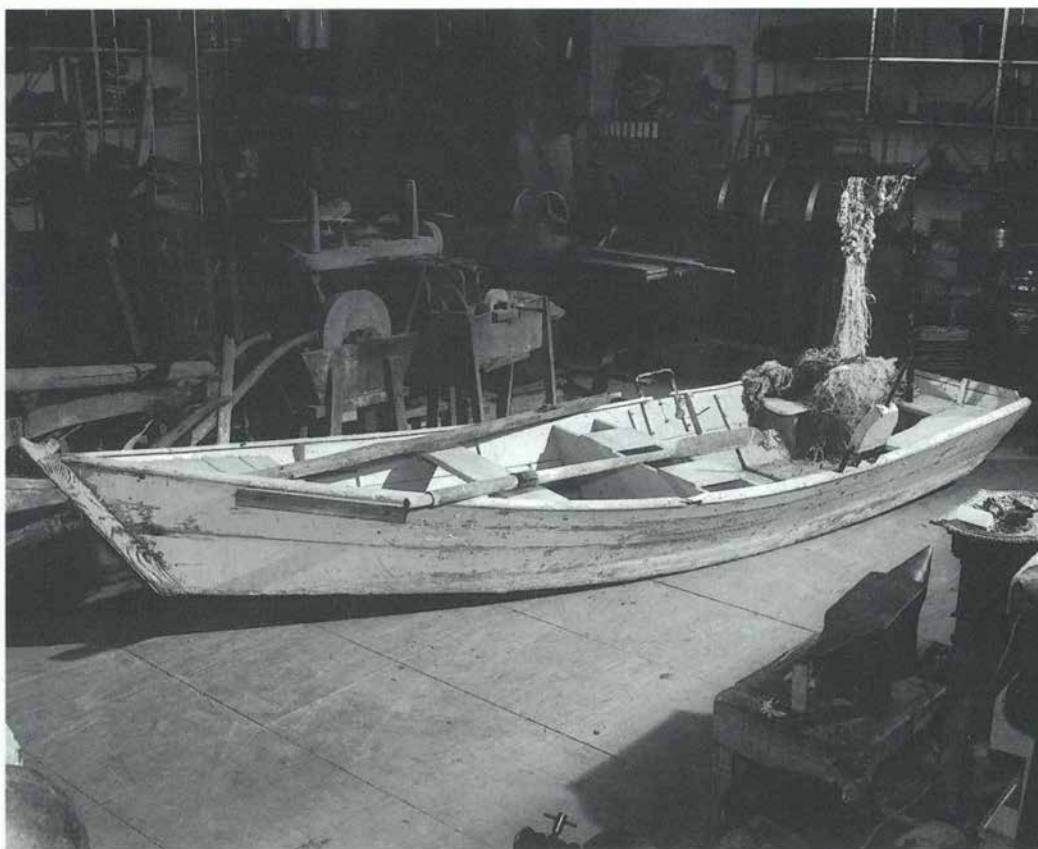
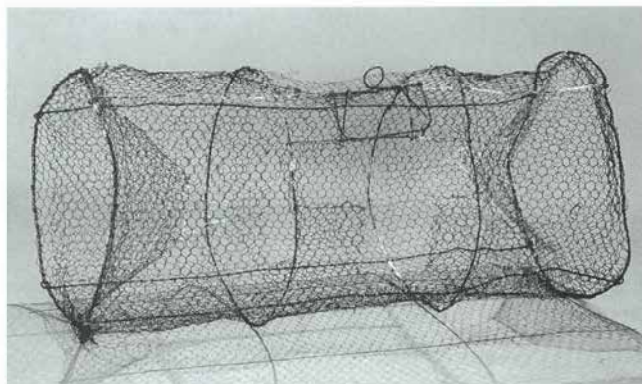


Figure 35. Barque de pêcheur du lac de Joux, avec son fond plat et sa potence à filets (dans l'environnement de la Collection Daniel Lehmann, à Lucens, en dépôt provisoire). Long.: 461 cm.

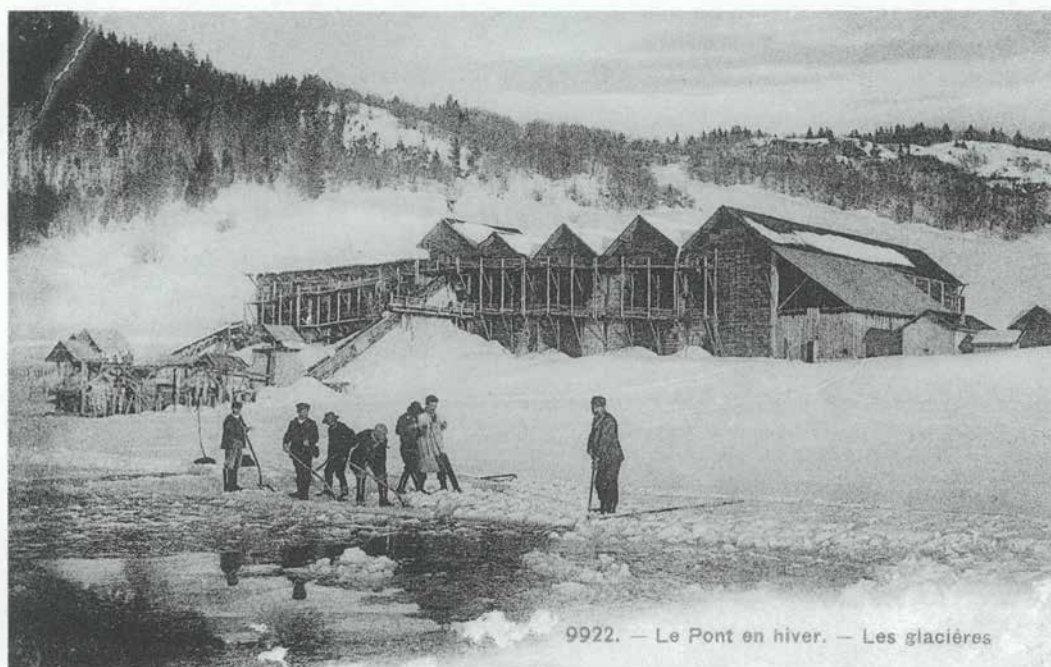
Glaciers

Avant que n'aient été inventées les machines à froid et les chambres frigorifiques, on allait chercher de la glace naturelle dans ces *creux à glace* qui jalonnent le Jura. Mais les quantités qu'on en pouvait extraire étaient limitées. Avec le développement du commerce d'une part, avec plus particulièrement l'expansion des brasseries, on eut l'idée d'exploiter la glace naturelle des lacs. Mais encore fallait-il un faisceau de conditions qui permettent l'opération. C'était le cas à la Vallée et c'est en 1879 que fut fondée la *Société anonyme pour l'exploitation de la glace des lacs de la Vallée de Joux*.

La glace, débitée en lourds blocs irréguliers, était acheminée sur des chars aux roues cerclées de fer tractés par des chevaux pour être expédiée par che-

min de fer sur Paris, Lyon et plus loin encore. Mais l'incommodité de ces transports, longs, qui provoquaient des pertes importantes par la fonte des chargements, mettaient à mal des routes par la fréquence et la nature des convois, sont à l'origine du projet de chemin de fer Le Pont-Vallorbe, ligne qui fut inaugurée le 30 octobre 1886 et qui devait largement contribuer à désenclaver la Vallée en la reliant au reste du monde!

Les glacières restèrent actives de 1880, date de la première «récolte», jusqu'en 1936, soit 9 ans après l'incendie qui détruisit les vastes bâtiments de stockage du Pont (fig. 36). Ce sont les machines à froid qui devaient porter le coup de grâce à ces exploitations de glace naturelle, à quoi devait venir s'adjoindre progressivement la pollution des eaux qui ne garantissait plus à la glace les qualités exigées par l'hygiène!



9922. — Le Pont en hiver. — Les glacières

Figure 36. Ancienne carte postale.

Un demi-siècle donc de vie économique intense, qui nous laisse un chemin de fer et le souvenir de ces travaux qui occupent la seule niche écologique possible dans l'histoire du développement économique de ce coin de pays. Mais il nous reste aussi, dans les collections, ces immenses *scies à glace* si proches des scies non montées des scieurs de long, lestées d'un contre-poids sous la surface, les longues *gaffes* (fig. 37) pour conduire les radeaux vers les chantiers de débitage, les *pics* ou sortes d'épieux puissants pour débiter les

blocs en attendant que soient montées les *scies circulaires sur luges* qui découpaient des bandes de glace morcelées ensuite avec les *étrilles* (fig. 37), sortes de peignes brandis verticalement. Enfin, il reste encore ces *crocs* (fig. 37) bizarres, munis de poignées comme celles des pelles à charbon, utilisés pour manipuler les blocs dans les magasins de dépôt, et encore une sorte de grande *raclette* rectangulaire de un mètre de large, peut-être pour rassembler la sciure qui servait d'isolant dans les magasins.

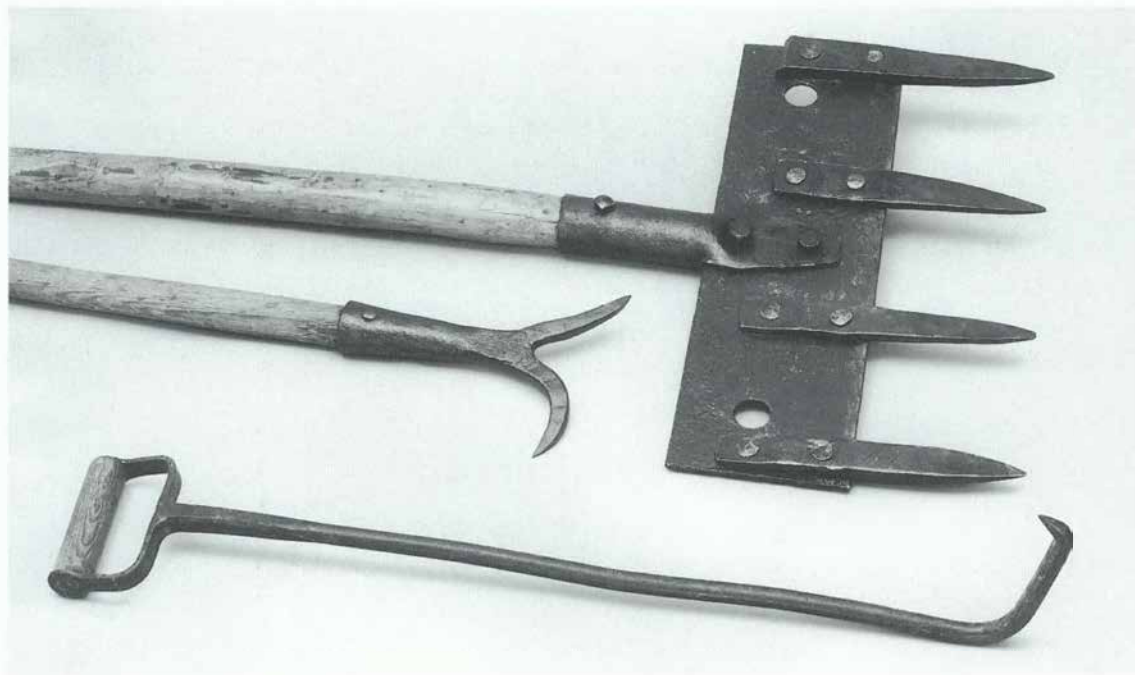


Figure 37. Etrille, gaffe et croc. Outils rares puisqu'ils concernent l'exploitation de la glace naturelle des lacs. En haut, puissante étrille pour fractionner les radeaux débités à la scie. Au milieu, gaffe à double pointe pour manoeuvrer les glaces flottantes, outil très proche des « grespis » de flotteurs de bois. En bas, croc pour manipuler les blocs dans les hangars de stock. Long. du croc: 75 cm; long. totale de l'étrille: 167 cm, du fer 42 cm; long. totale de la gaffe: 160 cm.

7. Industries d'accueil et services

La vie en société, mais aussi l'abandon de l'autarcie paysanne en faveur d'activités artisanales, puis industrielles, en attendant que se développent parallèlement les besoins d'une société bourgeoise, devaient, par voie de conséquence, contribuer largement au développement de services, soit d'activités spécialisées dans un domaine ou un autre car ce que l'on n'avait plus le temps – ou plus l'envie – de faire soi-même, il fallait bien que d'autres s'en chargent. Les collections sont loin de rendre compte de tous les métiers qui pourraient légitimement figurer ici. Mais peut-être les lacunes pourront-elles être comblées ultérieurement, au fil du temps.

Boulangers

Le paysan, certes, n'avait pas besoin du boulanger. Tout au plus prenait-il rang pour cuire au four banal. Mais il n'en allait pas de même pour tous ceux qui avaient quitté la terre pour se vouer à d'autres activités professionnelles; eux devaient passer chaque jour ou presque chez le boulanger qui, bonnet de toile sur la tête, la longue *palette* de bois à *enfourner* à la main, jouait habilement avec l'inertie des boules de pâte à déposer à l'endroit propice, ou des pains à aller cueillir sous la voûte

surchauffée du four, rapide et précis, sorcier nimbé de bonnes odeurs...

Le *pétrin* de bois est là, de même qu'un *bac à pâte* en cuivre rouge, hémisphérique, qui est déjà promesse à lui tout seul, les grands *fouets* pour les mélanges et les *pelettes*, puis viennent les «*bénons à pâte*» (fig. 38), petites corbeilles d'osier garnies de toile pour laisser reposer et lever la pâte; il y a les rondes, les longues et celles avec cheminée centrale pour les pains en couronne. Plus loin, haut perchée sur ses pattes de fonte, une lourde boîte peu profonde, à compartiments, sorte de *répartisseur à pâte* définissant la portion juste nécessaire pour les petits pains. Sur une table, la *machine à*



Figure 38. «Bénon» de vannerie. Superbe vannerie à tourelle centrale pour recevoir la pâte des pains en couronne d'autrefois. Diam.: 36 cm.

couper le pain, à avance automatique pour assurer la régularité des tranches. Mais, selon les bonnes traditions paysannes, après le pain, il reste assez de chaleur dans le four pour la cuite des tartes: *plaques à gâteaux* quadrangulaires ou rondes, petites ou grandes, à bords droits ou ondulés, que côtoient les *moules* noir bleuté pour les cakes et pour des biscuits en étoile, la colonie en métal blanc des *moules à madeleines*, sagement emboîtés les uns dans les autres, et les ronds, en cône tronqué renversé, pour les *ramequins*, sans omettre le *moule à cheminée* à larges côtes d'où sort le prototype du biscuit de nos rêves d'enfant! Le *fer à bri-celets* ne saurait faire défaut, et il est là, lui aussi, avec la promesse de ses friandises éthérées et fragiles, fidèles aux fêtes de famille tant bourgeoises que paysannes!

Bouchers

Autrefois, chacun faisait boucherie pour soi, à la ferme, souvent avec l'aide bienveillante d'un voisin. Puis certains, s'étant en quelque sorte spécialisés, louaient leurs services pour ce genre de travaux. Le paysan propriétaire confia la direction des opérations au boucher de campagne, se contentant du rôle d'auxiliaire pour la circonstance! Cela pour les cochons et, le cas échéant, les chèvres et moutons. Car pour le gros bétail, il fallait aller à l'abattoir qui était équipé pour lever les lourds quartiers, et passer par les bouchers professionnels.

Les ustensiles de boucherie des collections sont loin d'être complets, même s'il s'agit davantage du matériel du boucher de campagne que du boucher de métier. Il manque en effet le masque et le maillet pour tuer, puis la gamme des couteaux divers, pour saigner la bête, fendre le cuir, débiter les morceaux

ou désosser, sans oublier le fusil à aiguiser. En revanche, les *chevalets* sont là ainsi que la *claire* où l'on posait le cochon pour enlever les soies et le laver avant de l'ouvrir, de même que le *grand bac* en bois. Figurent aussi à l'inventaire le *hacheret*, sorte de hache à manche court et double tranchant, la *machine à saucisses* (fig. 39), et encore un *moulin pour faire le hachis*. Il est vrai qu'une bonne partie des ustensiles nécessaires relevaient de l'équipement de la ferme et étaient fournis au fur et à mesure des besoins par le paysan lui-même, sans que cela constitue un outillage spécifique.

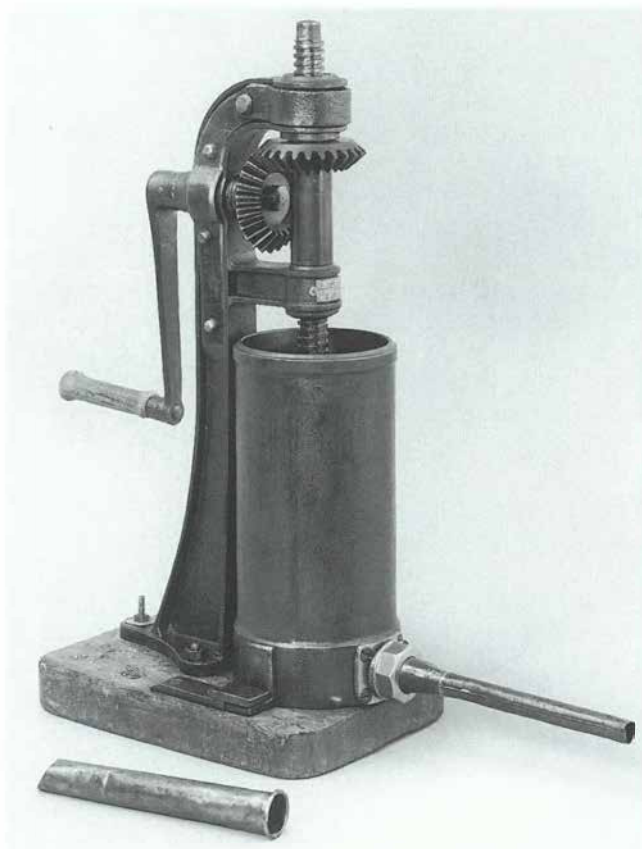


Figure 39. Machine à saucisses. Avec ses pignons d'engrenage coniques et son boulon à 8 pans, elle n'est pas bien vieille, mais reste un beau témoin du modernisme de la première moitié du siècle. Haut.: 69 cm.

Hôteliers

Si l'on en croit la chronique locale et en particulier *L'histoire de l'horlogerie à La Vallée de Joux* de Marcel Piguet, l'une des premières pensions pour étrangers fut créée au Chenit par Charles-Auguste Piguet, un horloger qui fonda vers 1790 un atelier qui prit une importance certaine et qui acheminait sur Genève des montres à terminer. Ces activités et les relations qu'entretenait le fondateur avec des notabilités genevoises l'incitèrent à ouvrir une pension à laquelle il voua tout son temps dès 1820. Ce fut sans doute le départ de ce qui deviendra avec les années l'hôtellerie combière, une véritable industrie d'accueil (fig. 40).

Une industrie très particulière du reste, puisqu'elle va porter à l'échelle d'une entreprise la mosaïque des activités multiples qui remplissent l'existence de la ménagère. Ce simple constat nous amène d'emblée à préciser que l'inventaire des objets relevant de cette économie se confond pratiquement avec celui de tout inventaire de succession: on dénombre en effet, sur les étagères où sommeillent les collections, un échantillonnage assez complet de ce qu'on peut trouver de la cuisine à la lingerie, en passant par la cave, la salle à manger et les chambres à coucher des hôtes. Il serait fastidieux d'en faire ici la liste et nous nous bornerons à poser quelques jalons en choisissant des objets intéressants ou significatifs.

Ainsi, pour la cuisine, nous contenterons-nous de mentionner la grande et lourde *lêchefrite* en cuivre, les amples *casseroles* en laiton, en fonte ou en fer, à poignées ou à manches, puis, au milieu des nombreux ustensiles tels que *passe-vite*, *cassotons*, *poêles*, *plaques à gâteaux* et autres *seaux* et

bidons, le *caquelon à fondue* et son *réchaud*, une curieuse petite *machine à faire le café*, une *sorbetière* en bois (fig. 41), une grosse *boule à riz*, et puis, outre l'incontournable batterie de petits ustensiles, une étrange *machine à piston* pour faire les *frites*. La cave nous offre quelques *terrines* pansues de grès gris bleu à dessins outre-mer, une *bouchonneuse* en bois clair égarée, une petite troupe de *dames-jeannes*, grosses bonbonnes de verre habillées d'osier, ainsi qu'une colonie disparate de *bocaux* «*Bulach*» divers.

De la salle à manger, ou du moins des armoires à vaisselle, il nous reste quelques *plats à hors d'œuvre*, des *coupelles à dessert* en verre, la *spatule* à tartes, quelques *gobelets*, les bouteilles à *huile* et *vinaigre* sur leurs supports de métal chromé, et la *salière*. Le reste fait défaut.

Quant aux chambres à coucher, elles ne nous ont laissé qu'un ou deux *bougeoirs* émaillés, trois ou quatre *bassines à chauffer les lits* en plus ou moins bon état, quelques *pots de chambre* en faïence, une *savonnière* et un *cache-pot*.

Enfin, rescapés de la lingerie, ce qu'il faut pour *laver*, *essorer*, *repasser* le linge, y compris un bel assortiment de *fers à repasser* de divers modèles, depuis la simple plaque à chauffer sur le gaz, en passant par le fer à braise, jusqu'aux premiers modèles électriques, à quoi vient s'ajouter une antique *machine à coudre*.

Ce rapide aperçu ne fait que confirmer ce que nous disions, à savoir que l'industrie hôtelière se caractérise particulièrement par son confort et la manière d'être avec le client. Les ustensiles, si divers, aux mille usages, sont conçus pour éviter toute perte de temps, et les objets usuels pour parfaire et personnaliser l'accueil.

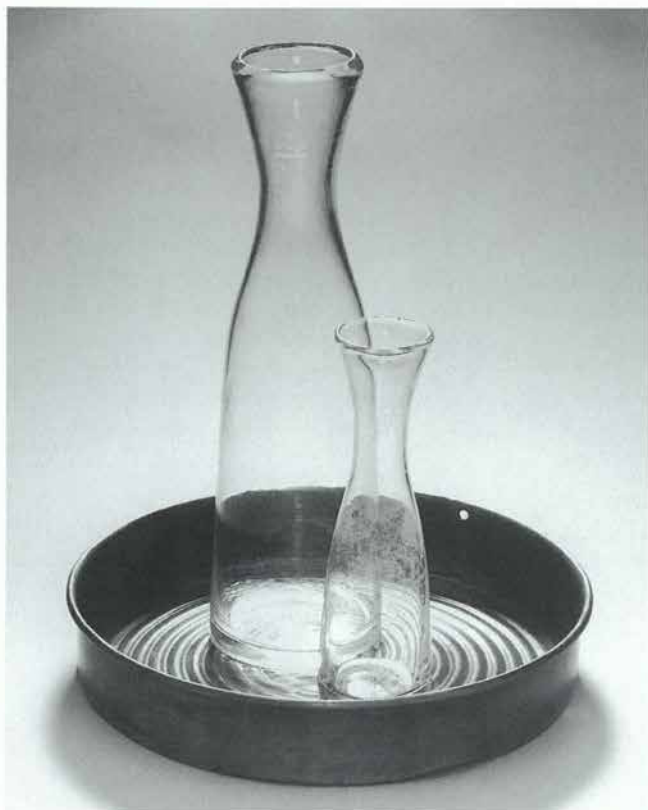


Figure 40. Litre, «deux décis» et plateau de cuivre. Les objets usuels qui caractérisent l'industrie d'accueil sont peu nombreux et rejoignent le pichet et la bouteille qui servaient d'enseigne aux bistrots d'antan. Haut.: 33 cm.

Figure 41. Sorbetière. Premier froid domestiqué, signe d'une dynamique dans la volonté de bien recevoir. Haut. totale: 49,5 cm.

Barbiers-coiffeurs

Il est vrai que ce qui caractérise le coiffeur, c'est davantage son officine que ses ciseaux ou ses rasoirs, son officine avec le fauteuil à pédale qu'on peut faire grimper par petits coups et redescendre d'un seul jet, sous le poids du client, le fauteuil placé face au miroir mural, derrière le lavabo. Mais cet environnement professionnel n'a pas pu émigrer avec les collections. Celles-ci doivent donc se contenter de quelques menus instruments, un peu perdus une fois sortis de leur contexte originel: un *blaireau* sans son gobelet à mousse, un *rasoir-couteau* accompagné du *cuir à aiguiser* (fig. 42) sur lequel on le passe et le repasse en le faisant rouler sur le dos d'un mouvement souple du poignet, quelques *rasoirs* Gillette avec une *boîte* métallique à

lames, une *machine à va-et-vient* pour *réaiguiser* les lames de Gillette, des *fers à friser* (fig. 42), et un «*soleil*», petit radiateur électrique qu'on retrouvait volontiers dans un angle du box, promesse tacite de chaleur, en cas de besoin!

Les sports d'hiver

Mais la Vallée, c'est la perspective d'hivers longs et rigoureux. Aussi le tourisme s'est-il orienté surtout vers les activités valorisant le froid. Et les collections en font foi, qui présentent un large assortiment de skis: *skis de piste*, *skis de randonnée*, *skis de fond* très étroits ou *skis de saut* très larges, skis munis d'une gamme chromatique de *montures* ou de *fixations* retraçant l'évolution du progrès et de la technique, mais dessinant sur la même courbe le



Figure 42. Cuir à aiguiser et fer à friser. Coiffeur pour dames... et c'est l'empire des fers à friser ;coiffeur pour messieurs, celui des rasoirs et cuirs à aiguiser (signés Jacques Lecoultrre, Le Sentier). Long. du fer: 26,5 cm.

passage du simple outil permettant de se déplacer dans la grosse neige à l'instrument des performances de champions qui ne sont peut-être que les modernes gladiateurs lancés comme des obus dans l'arène blanche à la conquête dangereuse de l'ultime centième de seconde! Tout à côté, la forêt de bâtons à rondelles, longs ou courts, en matériaux divers, du noisetier autochtone au métal léger, en passant par le bambou...

Mais il y aussi les luges: grande *luge Davos* que tirait la mère de famille avec trois bambins dessus, petit *lodzet* pour descendre à l'école, sac au dos et écharpe au vent sous le bonnet de laine à pompon, tout petit *bob de conduite*, qu'on se glissait sous le torse, les pieds crochés à la luge suivante, les genoux frôlant la piste, lorsqu'on formait les trains

de luges qui fonçaient sur les routes à une époque où seuls les «regards» d'égouts connaissaient le gros sel! Mais le grand *bob «de compétition»* (fig. 43) est là, lui aussi, qui fait un peu peur! Et les *patins à glace*, nombreux, pointus ou à bouts ronds avec ou sans griffes, ceux qu'on fixait avec une clé et dont les griffes finissaient par arracher les talons des souliers, et ceux, plus distingués, réservés aux riches, qui se vissaient à la semelle, les patins qui rappellent le lac gelé, les grands froids, les propulsions «en ciseau» en marche arrière, les collisions involontaires et les chutes sans recours, inélegantes et comiques!

C'est l'hiver à la Vallée, tellement important qu'il a fallu en faire quelque chose, et qui est devenu l'un des supports de l'économie touristique de ce pays.

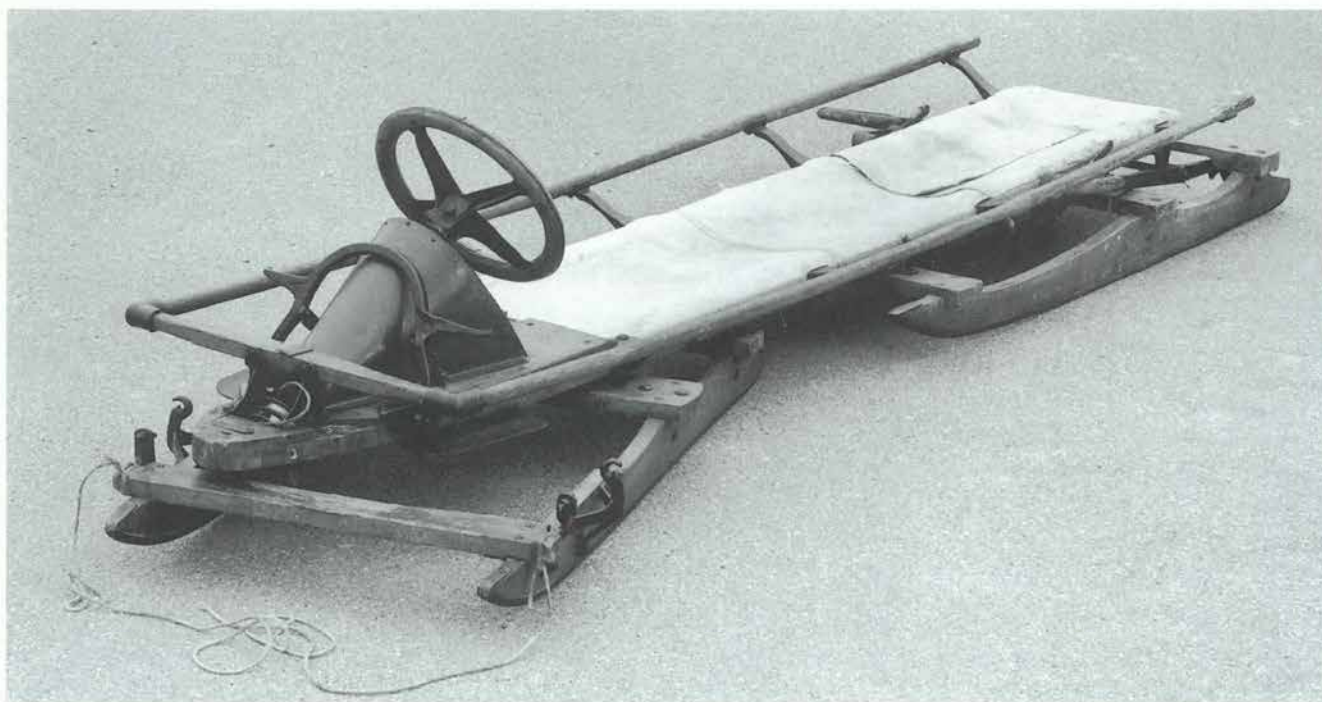


Figure 43. Bob «de compétition». Sans être encore fermé ni aérodynamique, il permettait néanmoins des performances fort respectables sur les pistes d'alors. Long.: 17,5 cm.

8. Le fer

Métal miracle longtemps réservé à la guerre et à la facture d'armes, le fer n'intervient dans la vie domestique et rurale que tardivement et parcimonieusement: faux et socs de charrues seulement, ou presque, et le couteau aussi qui, avec le briquet à silex, sont tellement nécessaires, tellement liés à toute activité humaine qu'on n'en parle pour ainsi dire jamais...

Du fer, il y en eut à la Vallée, qu'on se mit à exploiter à la fin du XV^e siècle. C'est vers le milieu du XVI^e siècle qu'apparaissent les premiers hauts fourneaux remplaçant les ferrières à l'antique: à L'Abbaye notamment et au Brassus, avec les forges d'affinerie qui sont le corollaire des hauts fourneaux, sans oublier les grandes forges de Bon Port qui furent actives tout au long du XVII^e siècle.

Forgerons, maréchaux-ferrants

Métiers de prestige, ceux qui font tinter avec force l'*enclume* (fig. 44) dans la pénombre rougeoyante de la forge où les ombres dansent, fantomatiques, alors que flotte l'odeur du métal chaud, que fusent les étincelles et que la barre rougie se plie aux volontés de l'homme qui frappe! Maître de l'ombre, du feu et des clameurs du métal, le forgeron, puissant par nécessité, a toujours été considéré comme détenteur de pouvoirs refusés aux autres. Il est vrai que tout son environnement participe de sa légende: l'âtre avec son *soufflet* gigantesque, la panoplie ricanante des *pincés* (fig. 45) aux formes

étranges, à becs, à pointes, à cannelures, rondes, anguleuses, coudées ou droites, des pincés, mais aussi des *masses*, des *marteaux* qu'on brandit et ceux sur lesquels on frappe: *chasses*, *poinçons*, *étampes* avec les *tas* correspondants... A quoi s'ajoutent les *étaux* aux solides mâchoires, les *râpes* et les *limes* pour absorber les bavures sournoises et cruelles, une petite *forge de campagne*, et la *meule à émeri* qui crachait vers le sol son balai d'étincelles.

L'atelier du forgeron n'est pas complet car la famille des masses et des marteaux est absente. En revanche, l'attirail du maréchal-ferrant est là: *fers à chevaux* divers, avec les *pincés plates* (fig. 46) pour les saisir dans le charbon ardent et les présenter sur l'enclume, *poinçon carré* pour façonner la loge des clous dans le fer rouge... *Lame à «déferrer»*, *tricoises* pour retirer les vieux clous, *brochoir* pour enfoncer les nouveaux, *râpes* et *limes* pour parachever le travail, et encore les *rainettes* et *curettes* (fig. 46) pour soigner les sabots... Il ne manque que les fumées épaisses et l'odeur forte de corne brûlée, ainsi que le souffle violent du cheval qui s'impatiente.

Mais dans l'ombre de l'atelier, là où l'on ne va qu'occasionnellement, sommeillent, massives et silencieuses, les grosses machines: *presse* puissante, *étampeuse*, *perceuse*, *machine à refouler* les cercles de roues, *cisailles* immenses et redoutables: univers d'ombre et d'acier, réserve latente de puissance à la dévotion du maître des lieux!

Figure 44. Enclume. Massive autant que mythique, obligatoirement associée aux métiers du feu, elle participe à toute image de forge. Nef de fer, avec ses deux pointes, elle nous arrive du fond des âges et des bords du Styx où règne Vulcain, le dieu des antres sonores aux lueurs de braises. Long.: 85 cm.



Figure 45. Pince. Les métiers du feu sont à l'origine de la pince, car, pour saisir le fer porté au rouge et le présenter aux violences qui lui donnent forme, il fallait bien inventer la mâchoire et le bras de levier permettant d'assurer la prise. Long.: 93,5 cm.



Figure 46. Fer, pince et curette. Le maréchal-ferrant, sorte d'orthopédiste pour chevaux, avait pour tâche de forger et d'adapter le fer au sabot. Pincettes plates pour saisir le fer qui prendra son assise dans le grésillement de la corne brûlée, le fer qui, une fois perdu, deviendra porte-bonheur pour qui l'aura recueilli. En haut de l'image, une curette pour nettoyer le sabot. Long. de la pince: 31 cm.



Serruriers-mécaniciens

Forgeron et serrurier sont presque synonymes car l'un et l'autre sont maîtres du feu et plient le fer, mais le premier oriente sa puissance vers la maréchalerie, le charonnage et les outils agricoles, alors que le second se tourne vers la ferronnerie d'art et la subtilité des mécanismes. C'est lui qui forgera grilles, balustres, enseignes et autres accessoires de la vie bourgeoise. C'est lui aussi qui fabriquait *verrous*, *loquets à glissière* ou à clenche, «*sepons*», *serrures rustiques*, *clés* de toutes formes, bénardes ou forées, à pannetons simples ou savamment découpés (fig. 47). Tout ceci, bien sûr, avant l'avènement de la méfiance chronique, de la serrure incrochetable et de la clé «*yale*» petite, légère et sûre!



Pour répondre à tous les besoins, le ferronnier conservait en général un espace important de son atelier pour stocker des *éléments de fer* récupérés au gré des circonstances et des occasions pour des réemplois inattendus, serrures dépareillées, crochets, verrous, vieux cadenas, clés grandes et petites, veuves de leurs serrures, boulons, tiges filetées, anneaux de fer, poignées de portes, attaches escamotables de volets, gonds divers et tant d'autres pièces sans nom, bizarres, aux formes qui ne ressemblent à rien, qui parlent à l'imagination et dont le silence dit l'étonnante faculté d'adaptation de l'artisan d'autrefois.

Avec l'évolution moderne qui a fait reine la machine, le ferronnier s'est vu contraint de s'adapter aux exigences nouvelles pour devenir mécanicien et réparer les machines-outils en attendant de s'attaquer aux moteurs eux-mêmes. Il devra dès lors compléter son outillage et acquérir tout un assortiment de *clés anglaises* (fig. 48), simples ou à deux têtes, droites ou coudées en S, plates ou à décrochement, à pertuis carrés, hexagonaux ou octogonaux (fig. 48), *clés à tube*, *clés à molette*, *clés à tête mobile* et à cliquet, *clés à manivelle*, à quoi il faut ajouter les *filières* (fig. 48), *tournevis* divers, *mar-teaux* de carrossier, *pincés* universelles ou coupantes, *serre-joints*, *burettes à huile*, *graisseurs*, *estagnons* et *bidons* de tailles variées.

Figure 47. Etai. Peut-être bien que le petit étai parallèle est à considérer comme emblématique du métier de serrurier ou de mécanicien, car rien n'est possible sans cette mâchoire forte qui immobilise le fer à travailler: tige à fileter, barre à scier ou pièce à déformer. Long.: 26,5 cm.

Plombiers

C'est un métier qui n'a plus cours depuis que les usines fournissent tuyaux, coudes et raccords de dimensions standards, en fonte, en fer zingué, en cuivre ou en matières plastiques. Le plombier d'autrefois a été remplacé par le ferblantier-appareilleur, lequel possède encore souvent dans le coin le plus reculé de son atelier, dans une caisse poussièreuse, les *mandrins* et les *battes* de buis (fig. 49), larges et plates, courtes et rondes, droites ou cintrées, pour repousser le plomb d'une frappe tangentielle qui «chasse» la matière, et les *jeux de billes* (fig. 49) enfilées sur un cordeau pour «faire le passage» dans les coudes, boules en buis au toucher huileux, exceptionnellement de gaïac, car les autres essences ne passent pas! Puis viennent les *maillets*, ordinaires ou à toupie, les *pincés coniques* à raccords, la *lampe à souder* à alcool (fig. 49), les *fers à souder* avec les *baguettes de soudure*, le *dégorgeoir*, et les longs *ressorts à boudin* qui, plus tard, remplacèrent les colliers de boules.

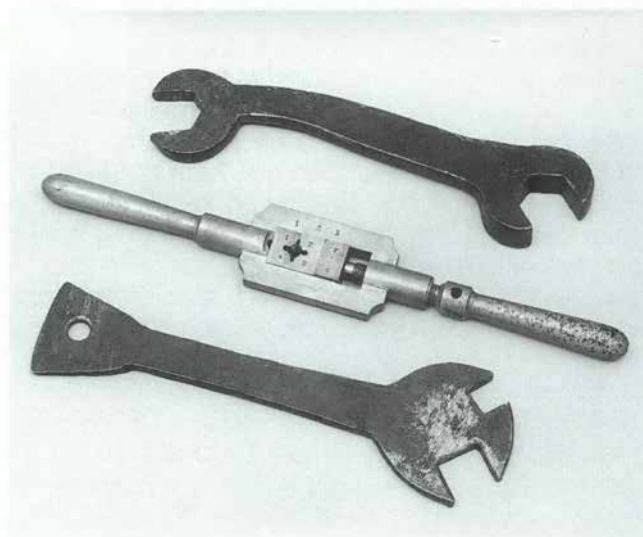


Figure 48. Clés anglaises et filière réglable. C'est au mécanicien encore qu'appartiennent les clés anglaises, qu'elles soient à loges carrées pour les anciens boulons ou hexagonales pour les boulons modernes, à lui toujours ces filières réglables pour dessiner le chemin hélicoïdal des pas de vis. Long. de la filière: 36 cm.

Figure 49. Batte, billes en buis et lampe à souder à alcool. Des outils bien caractéristiques pour désigner le métier disparu de plombier. Haut. de la lampe: 20 cm.



Les collections possèdent en outre un assortiment de *robinets* chromés avec poignées en porcelaine, d'autres en laiton, en roues à bord ondulé, de *tuyaux de plomb* se contorsionnant mollement aux côtés d'une antique *chasse de W.-C.*, sans parler de *fers divers* échoués là en prévision d'on ne sait quels hypothétiques besoins... Tous sauvés in extremis de la destruction totale, derniers témoins d'un métier gommé par le progrès.

Ferblantiers-couvreurs, appareilleurs

Deux métiers, presque trois, qui n'en font qu'un souvent, mais pas obligatoirement. Le ferblantier, qui travaille le métal en feuilles, le ferblantier est un peu le fils naturel des anciens chaudronniers dont il a hérité l'outillage de base: *marteaux* innombrables à emboutir, à planer, à dégorgier, à suager, à rentrer, à garnir, *pincés* diverses, *cisailles à découper* (fig. 50), *maillets* doux, de bois ou de caoutchouc, en attendant les *marteaux sans rebond* en matière plastique. Dans l'atelier, la *bigorne* à l'ancienne côtoie la moderne table à plier...

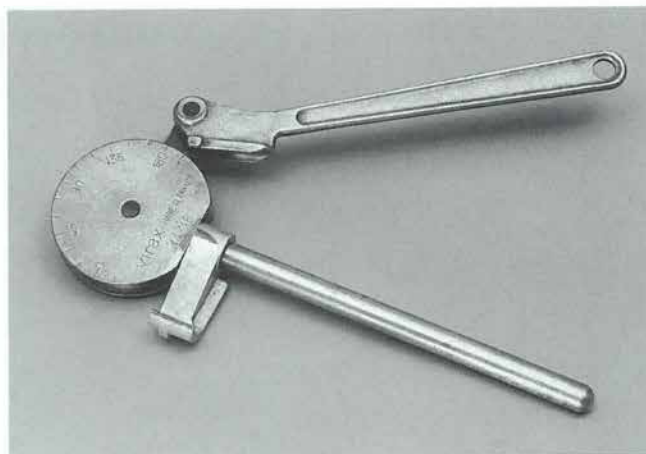
Mais l'appareilleur ajoute à cela *étaux* fixes ou à main, *scies et limes à métaux*, une réserve suffisante de *tubes et tuyaux* de divers diamètres, avec leurs *supports mobiles* pour les chantiers, les *pincés embrassantes à cisailer* les tuyaux (fig. 51 et 52), les *filières* pour tailler les pas de vis, les *bagues* et *raccords*, coudés ou en T, les *clés anglaises* et les *clés articulées* à prise latérale, la *lampe* et les *fers à souder*, des *alésoirs* et des *fraises* encore, sans parler des *instruments de mesure*, indispensables, mais qui n'ont rien de spécifique.

Ainsi, de la forge de campagne où tout se faisait à la main à partir de la matière brute, on a passé au mécanicien sur tracteurs et machines agricoles, alors que du chaudronnier qui contraignait la feuille de cuivre à envelopper un espace, on a été conduit à mettre en service des installations de plus en plus compliquées, en attendant que l'électricité et les performances de l'informatique et de l'automatisation remplacent les artisans d'autrefois par des technocrates et des marchands!

Figure 50. Cisaille à main et fer à souder. Les grandes feuilles de métal se débitent en atelier sur une sorte de massicot géant, mais pour les retouches de dernière minute et les ajustages, la cisaille à main reste indispensable. Au-dessus, un fer à souder, fruste et raide, avec son nez de cuivre rouge. Long. du fer: 48,5 cm.

Figure 51. Pince Virax. Bizarre, comme son nom l'indique, elle permet de courber une barre de métal selon un angle choisi. Outil relativement moderne, mais qui prolonge bien la courbe harmonieuse des petites inventions utiles. Long.: 40,5 cm.

Figure 52. Pincés. Parmi les outils, la pince est sans doute celui qui, fonctionnant toujours sur le même principe, a dû le plus adapter la forme de ses mâchoires à l'objectif: couper, pincer, écraser, tenir ou à la structure de l'objet à saisir. Ici deux pincés d'électricien, ce tard venu des artisans de la Vallée. Long.: 26 et 24,5 cm.



9. Les industries complexes (les usines)

Le travail du métal devait conduire inévitablement à la création d'ateliers car il n'était plus possible de concilier ces travaux avec les locaux familiaux (c'était du reste déjà le cas avec la forge!). Mais l'atelier n'a pas besoin de se développer beaucoup pour devenir usine. Tout atelier est une petite usine à l'état embryonnaire et les ateliers, produits de l'esprit d'initiative en même temps que de l'esprit imaginatif du Combiér, se multiplièrent, qui sont à l'origine de la vie industrielle de la Vallée.

Mais avant de passer en revue les principales activités industrielles, peut-être n'est-il pas inutile de formuler à leur endroit deux remarques d'ordre général. La première, c'est que dans un pays relativement retiré, livré à ses propres ressources et dont les habitants ont dû par nécessité s'habituer à résoudre leurs problèmes de façon tout à fait autarcique, il est normal que se soient développées des activités faisant appel beaucoup plus à l'intelligence qu'à la matière première. Métiers d'inventeurs, exigeant beaucoup d'imagination, de connaissances et d'habileté pour relativement peu de matériel.

La seconde caractéristique de ces industries, c'est leur extraordinaire faculté de se disloquer pour confier telle ou telle partie à un ouvrier extérieur, et nous verrons que ce phénomène prend des por-

tions remarquables avec l'horlogerie principalement. Cette spécialisation dans une ou deux phases de la fabrication, c'est le «travail à façon», rendu quasiment indispensable pour que puisse vivre le paysan paralysé par l'hiver. Sertissage, emboutissage, chassage, polissage, colimaçonage, amplage, moulage, perlage font partie de l'inventaire de ces multiples possibilités de spécialisation pour des ouvriers qui ne travaillaient pour l'usine qu'à temps partiel. Mais le travail à façon, individualisé au départ, va à son tour prendre une dimension nouvelle avec le développement des entreprises et l'extension des rayons de diffusion, pour devenir de petits centres de sous-traitance.

Fabrique de limes

Tout Vaudois qui se respecte sait que le berceau de la lime est à Vallorbe, mais il ignore le plus souvent que L'Abbaye eut sa fabrique, elle aussi, fondée en 1889/90 par Auguste Truan. Huit ans plus tard, l'entreprise occupait déjà 50 ouvriers et Truan entra en pourparlers avec la commune pour l'intéresser à l'affaire. Celle-ci avança des capitaux (produits de la vente des bois renversés par le cyclone de 1892!), ce qui permit la construction de nouveaux locaux qui furent occupés dès l'été 1901.

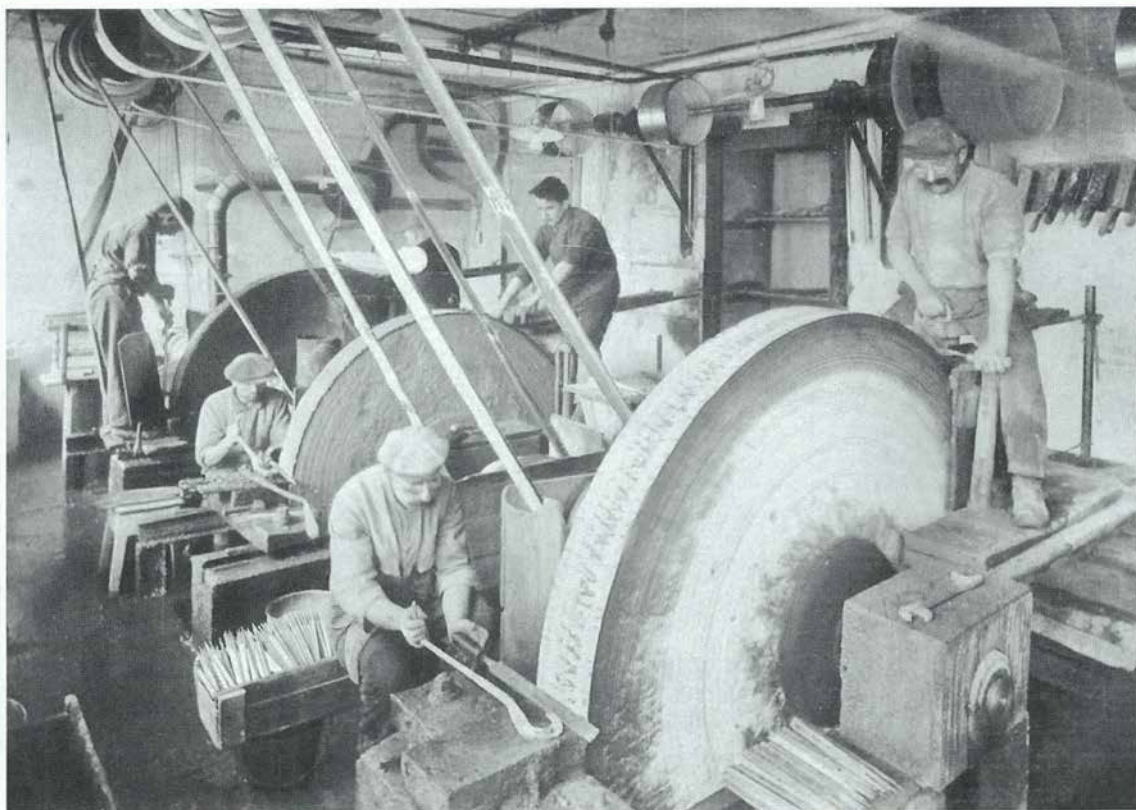


Figure 53. Ancien atelier de meulage des limes. On y voit la position de l'ouvrier et de son grand crochet en point d'interrogation (voir fig. 54). (D'après H. Bühler, La Fabrique de Limes «Union» S.A. à L'Abbaye (Vallée de Joux).

L'acier de Sheffield arrivait en baguettes déjà calibrées qu'il fallait d'abord débiter en sections, lesquelles étaient ensuite forgées, à la main pour les petites, à la masse ou au marteau-pilon pour les plus grosses, sur des *tas* de formes adéquates (dont les collections possèdent encore de nombreux exemplaires). Elles étaient retournées sur des matrices en plomb, puis recuites à 800 degrés (pour radoucir l'acier et le rendre moins cassant). Ensuite venait le meulage sur les immenses *meules en grès* de Saverne (Alsace). La surface de la meule était ravivée à l'aide d'une «*chaplotte*» et la *lime*, tenue grâce à un *manche en fer amovible*, était appuyée contre la meule à l'aide d'un *crochet en point d'interrogation* (fig. 53 et 54) muni d'une poignée perpendiculaire, puis venait la taille. Autrefois,

elle se faisait à la main, à domicile avec un marteau spécial et un ciseau ad hoc. Par la suite, et notamment à L'Abbaye, elle était exécutée par des machines à avance automatique. Ensuite seulement venait la trempe: la lime, chauffée dans un four au charbon de bois jusqu'à ce qu'elle ait une couleur rouge cerise, était trempée lentement (pour éviter les déformations) dans un bac d'eau. Puis elle devait subir un nettoyage au jet de sable pour être finalement trempée dans un bain d'huile légère qui la protégera de la rouille.

La collection comporte encore une énorme *clé anglaise* pour le service de la meule, les axes et roues des transmissions, avec les larges *courroies de cuir* et une sorte de *compresseur*.



Figure 54. Limes diverses et crochet en point d'interrogation (voir fig. 53). Long. de la lime au centre: 56 cm.

Fabrique de lames de rasoirs

Il s'agit d'une entreprise, la manufacture Lecoultre SA, qui s'installa au Sentier en 1830, issue de la coutellerie qui s'était créée au Chenit en 1795 déjà. Pour cette fabrication qui exige des aciers extrêmement durs, la *trempe* revêtait une importance de premier rang. En effet, le fait de chauffer une pièce de métal pour la refroidir brusquement a pour conséquence de modifier la structure moléculaire du métal. Or, les qualités ainsi acquises étaient fonction des températures, mais aussi du mode de refroidissement, de sorte que les processus adoptés faisaient partie des secrets de fabrication. Ainsi par exemple, dans la trempe dite *au four*, le métal était amené dans un four à la température de 800 degrés, puis redescendu à 250 degrés dans des *bacs d'huile*. Ce traitement était appliqué aux aciers des cadraturiers, alors que la trempe à l'eau (il fallait

de l'eau non calcaire, donc de l'eau de pluie) donnait des aciers beaucoup plus durs. Enfin, les spécialistes pratiquaient également la trempe à l'urine pour les burins d'horlogers. Et la tradition orale laisse entendre que c'est l'urine d'un garçon de huit ans qui était la meilleure!

Or, ce qui devait faire la renommée de la maison Lecoultre, ce fut l'invention de la *trempe au choc*, entre 1830 et 1840. Lames et burins étaient chauffés au charbon de bois, puis introduits dans des matrices de la machine et on y laissait tomber le bélier. Ce mode de faire original et unique resta en vigueur jusqu'en 1930. Il sera remplacé alors, au moment de l'introduction des fours électriques, par un dispositif analogue, mais plus simple, entre deux plaques de métal. C'est cette machine du reste qui figure à l'inventaire des collections Lehmann, avec, bien sûr, tout un assortiment de *lames-couteau*, de *lames «Gillette»* (fig. 55) (avec et sans les emballages



Figure 55. Lames et rasoirs, d'autres produits de la fabrique Lecoultre (voir fig. 46). Long. du rasoir: 24 cm.

d'origine), de *burins d'horlogers* de tailles diverses, sans parler d'un ou deux volumineux *rouleaux d'acier en ruban*, qui étaient le matériau brut de l'usine.

Roulements à galets

C'est une fabrication industrielle d'appoint qui fut mise en place pendant la crise, soit entre 1930 et 1940, et qui illustre remarquablement l'extraordinaire faculté d'adaptation du Combiér doublé d'un tout aussi extraordinaire esprit d'invention. Ces roulements sont de petits cylindres à claire-voie. Le «fond» et le «couvercle» sont constitués par deux bagues rivées l'une à l'autre par 2 montants, les parois du cylindre étant faites de barres rondes, dont les extrémités se sertissent dans des alvéoles des bagues qui leur permettent de tourner sur elles-mêmes. Ces roulements étaient conçus spécialement pour les machines agricoles et en particulier

pour les faucheuses. Les collections possèdent des *faisceaux de tringles*, les *cisailles* pour les sectionner de longueur, des *bagues*, ainsi qu'un jeu de *roulements finis* (fig. 55) de diverses dimensions.

Autre activité d'appoint, qu'il serait regrettable de ne pas mentionner ici, même si elle n'a pas laissé de traces dans les collections: c'est la fabrication des goupilles pour le montage à domicile des boîtes à vacherins. Dans une première phase de fabrication, on récupérait les boîtes de conserve d'escargots vides pour réutiliser le métal et y découper les goupilles. Par la suite ces petites goupilles ou lamelles furent découpées mécaniquement dans du «feuillard» à l'aide d'étampes et de matrices. Puis elles étaient *ébavurées* par frottement les unes contre les autres dans un tambour où elles étaient mises avec un peu de pétrole pour lubrifier l'opération!



Figure 56. Cylindres de roulements à galets et cisaille massive pour sectionner les tringles de longueur. Long.: 51 cm.

Lapidaires et pierristes

Deux mots qui, éthymologiquement, ont la même signification et désignent tous deux des artisans travaillant des pierres, en l'occurrence des pierres fines ou précieuses. Mais les premiers, arrivés à la Vallée au début du XVIII^e siècle, taillaient des pierres précieuses ou du verre coloré pour la bijouterie, alors que les seconds, qui n'apparaissent qu'un siècle plus tard, travaillent les pierres, précieuses ou synthétiques, pour l'horlogerie exclusivement.

Les lapidaires constituaient en quelque sorte une caste à part, privilégiée, portant l'épée, à l'instar des horlogers! Ils achetaient le verre coloré sous forme de bandes qu'il fallait réduire en carrelets, lesquels étaient fondus en perles dans un réchaud ad hoc. Ces perles, fixées à l'aide d'un mélange de

résine et de tuile pilée au bout d'un manche en bois (fig. 56), étaient ensuite taillées sur une *meule horizontale* fixée à l'*étauli* (figure de couverture), mise en mouvement grâce à une manivelle à portée de la main gauche. On reste impressionné devant ces antiques équipements, frustes, mais permettant néanmoins un travail étonnant de précision. De ces activités, il reste encore un *migros*, cette loupe qui se fixait sur l'œil, ainsi qu'une boîte pleine de *grenats de Madagascar* (au prix de Fr. 140.– le kilo!).

Quant aux pierristes, introduits vers 1840 par la maison Audemars, ils travaillaient essentiellement le rubis (fig. 56) naturel ou synthétique, pour les besoins de l'horlogerie. Le choix du rubis repose sur ses vertus intrinsèques de dureté et de résistance à l'usure, ainsi que sur son insensibilité aux changements de température (donc pas de dilatation).



Figure 57. Bâtons ou «stocks» de lapidaire, sur lesquels les pierres à travailler étaient collées à la cire, puis polies au tour (voir figure de couverture). Tamis, sachet de pierres du pierriste (à droite). Long. du bâton de lapidaire avec la pierre: 12,5 cm; long. de la boîte de pierriste: 26 cm.

Le rubis synthétique, plus pur et plus homogène que le rubis naturel, devait rapidement lui être préféré pour les usages industriels.

Le cristal de corindon ou rubis de synthèse obtenu dans un four spécial est ensuite partagé puis débité en plaquettes à l'aide d'une petite scie circulaire en cuivre dont le bord est rendu abrasif par de la pâte de diamant. Celles-ci sont ensuite usinées par des moyens hautement sophistiqués jusqu'à ce que les disques aient les dimensions exactes et la forme

parfaite les rendant aptes à remplir leur rôle de supports pour les axes des montres. A cet effet, les pierres étaient collées à la gomme-laque sur des *tasseaux*, soit des pièces rondes en acier qui se fixaient sur la *bloqueuse*, pour être mises d'épaisseur. Des *brosses tournantes* (fig. 57) assuraient le polissage final.

La collection possède en outre divers tamis pour le tri, de même qu'un lot important de pièces usinées et calibrées, soigneusement serrées dans de petits emballages de papier.

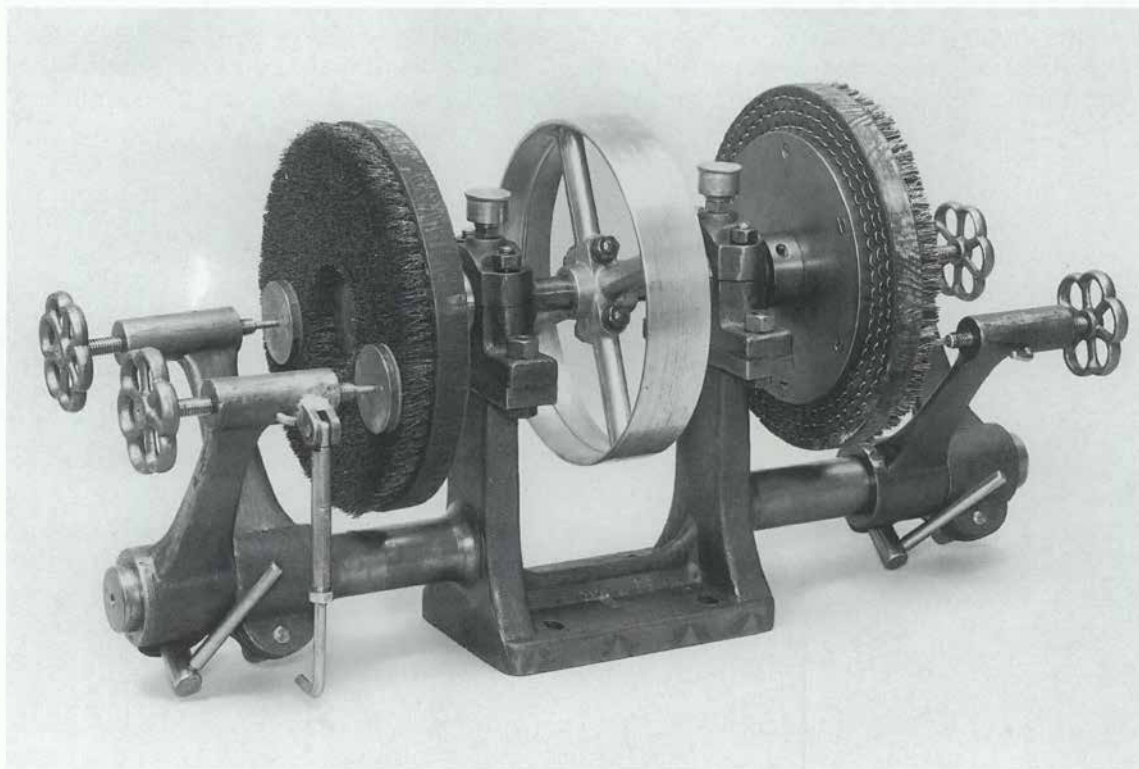


Figure 58. Brosse de pierriste pour polissage. Long.: 80 cm.

Horlogers

Ce sont les «seigneurs» de la Vallée. Au propre, car ce sont eux qui ont apporté une prospérité certaine, qui ont fondé et développé des sociétés de renom international, qui ont su donner à l'horlogerie comblée un éclat absolument remarquable en la faisant sortir des chemins battus pour l'amener loin au-dessus du conventionnel. L'horlogerie de la Vallée

n'est dès lors pas seulement une horlogerie de précision, mais une horlogerie de haute complication, à telle enseigne qu'elle est devenue quasiment une horlogerie de pièces de collection (du moins pour une petite partie de la production)! Ses titres de noblesse sont nombreux et portent nom Audemars-Piguet, Jaeger-Lecoultrre, Blancpain, Breguet, connus même de ceux qui n'en auront jamais!

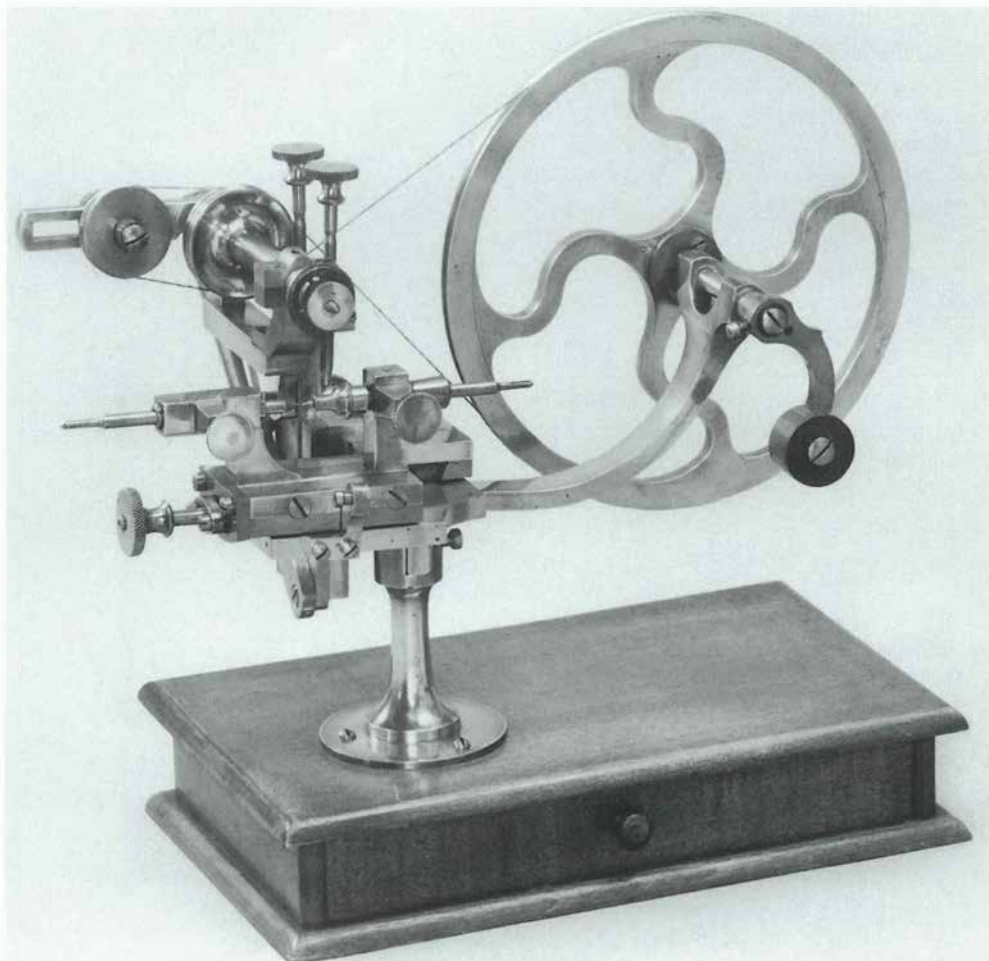


Figure 59. Horlogers cadraturiers: des instruments beaux et compliqués, à la mesure du produit fini: une machine à arrondir pour denturer. Haut.: 26,5 cm.

Au figuré aussi, car à côté du secteur de la recherche et des inventions géniales qui ont fait le renom de la Vallée, ils ont permis le développement d'une industrie horlogère plus silencieuse peut-être, mais capitale pour la région puisqu'elle a permis la création des petits ateliers de sous-traitance, a fourni du travail à un nombre considérable d'artisans modestes, qui devaient vivre et faire vivre leurs familles par le truchement de ces gains qui, d'accessoires, se firent parfois principaux.

Ainsi la Vallée a-t-elle survécu d'une part, prospéré de l'autre grâce à cette horlogerie à deux niveaux. Mais le Combier, s'il était industriel, habile de ses doigts, armé d'une patience à toute épreuve et d'une persévérance remarquable, le Combier était moins doué pour la vente. C'est pourquoi les produits de ce travail de fourmis étaient acheminés «en blanc», c'est-à-dire sans marque de fabrique, à Genève pour être complétés d'un cadran, dotés d'une marque commerciale et vendus.

De cette industrie aux mille facettes, les collections ne rendent compte que partiellement avec, bien sûr, tout un assortiment de petits outils d'établi: *migros*, *marteau* minuscule à manche d'ébène, *brucelles* fines à pointes effilées, ou plus grossières à becs droits ou coudés, brucelles à marquer, *pincés coupantes*, baguettes légères de *moelle de sureau*, *tournevis* de diverses dimensions, *huit-chiffre* en laiton, *brunissoirs* à tête d'agate, *polissoirs* en daim, supports losangiques ou ronds en caséine, coupelles, petite *pompe* en métal pour souffler les poussières, cloche de verre à la mesure des pièces en travail à protéger, avec le *quinquet* d'horloger indispensable au décor... Puis, sur l'étagère, le défilé gothique des machines en laiton aux profils de hiéroglyphes, *petits tours*, *outils à planter*, *machines à denturer* (fig. 60), et d'autres, toutes belles, d'acier ou de laiton, toutes savantes, hautes et secrètes, cachant soigneusement leur vocation au non-professionnel qui aimerait tant savoir!...

Il était juste d'achever notre périple à travers la Collection Lehmann par cette évocation sommaire d'un métier qui, porté à ce haut niveau de perfection, est plus un art savant qu'un métier à proprement parler (au sens commun de gagne-pain), un art qui n'a ni fini de nous étonner, ni fini d'évoluer, car l'informatique qui n'a fait jusqu'ici que l'effleurer de son aile de velours, est en train de lui donner une impulsion nouvelle qui l'amènera sans doute sur des hauteurs dont le sommet échappe encore à notre vue!



Figure 60. Petite presse d'horloger à emboutir – dite «batchoret» à la Vallée de Joux – pour chasser les pierres (contre-pivots) sur plaques et coquerets. Haut.: 31,5 cm.

Vers l'avenir

Cette modeste balade dans les dépôts de Lucens nous a conduits, par l'outil, jusqu'au geste qui l'animait et au métier qui le justifiait. Cette remontée par l'esprit nous a même conduit à redécouvrir des paysages enfouis dans la mémoire et, par la vertu des raccourcis, à suivre la marche du Temps dans cette Vallée qui est un pays, une civilisation à elle toute seule. Et ça, c'est par la seule vertu de la collection qui catalyse pour nous les images.

Puisse cette brève évocation d'une Histoire susciter suffisamment d'intérêt pour que les collections s'étoffent, que des outils qui font défaut viennent déposer sur le tableau d'ensemble la touche de

couleur qui le rehaussera. Et puissent les exilés de Lucens réintégrer un jour leur pays natal pour constituer avec d'autres collections locales, dans leur biotope originel, le musée de la vie combière, tel que l'a rêvé Daniel Lehmann, il y a longtemps déjà!

C'est notre souhait, au terme de ce travail. Mais il se double d'un vœu complémentaire: c'est que ce cahier ne reste pas seul. Il n'a fait qu'esquisser. Que d'autres, que nos esquisses laissent insatisfaits et qui savent prennent la plume et que se constitue, au fil des années, de monographie en monographie, l'histoire des métiers qui ont façonné ce pays et son esprit.

QUELQUES OUVRAGES SUR LA VALLÉE

Nous avons délibérément renoncé à donner une bibliographie de tous les ouvrages consultés, car, pour ce travail, nous avons eu recours davantage à la tradition orale qu'aux écrits. En effet, nous avons eu le privilège de pouvoir questionner directement de nombreux artisans (dûment remerciés en page 2) qui nous ont parlé de leur métier, et cela suffisait pour nos besoins puisqu'il s'agissait de présenter les collections recueillies par Daniel Lehmann, de susciter l'intérêt à leur endroit et de servir de prélude aux études monographiques qui pourraient suivre.

Toutefois, il serait regrettable de ne pas doter ce petit fascicule d'une liste non exhaustive d'ouvrages sur la Vallée. On se référera notamment, avec profit, aux diverses brochures consacrées à l'histoire de la Vallée de Joux, publiées aux Editions Le Pèlerin, Les Charbonnières, par Rémy Rochat depuis 1975.

Association suisse des fabricants de pierres d'horlogerie (A.S.F.P.H.), [s.d.]. *Le monde fascinant des pierres d'horlogerie suisse*. Bienne.

AUBERT, D., 1993. *Montres et horlogers exceptionnels de la Vallée de Joux*. Neuchâtel.

BELMONT, H.-L., 1991. *La montre: méthodes et outillages de fabrications du XVI^e au XIX^e siècle*. Besançon.

BERTA, O., 1971. *Un atelier de boîte à vacherin dans la Vallée de Joux*. Société suisse des traditions populaires. Vieux métiers. Section film. Fascicule 27. Bâle.

BÜHLER, H., *La Fabrique de Limes «Union» S.A. à L'Abbaye (Vallée de Joux)*.

Daveau, S., 1959. *Les régions frontalières de la montagne jurassienne*. Trévoux (France).

DECOMBAZ, E., 1908. *L'économie alpestre dans le canton de Vaud*. Soleure.

DUBOIS DEPRAZ, 1991. *90 années d'horlogerie compliquée*. Le Lieu.

GLAUSER, D., 1989. *Les maisons rurales du Canton de Vaud*. Tome I: le Jura vaudois et ses contreforts. Bâle.

JEQUIER, F., 1983. *De la forge à la manufacture horlogère*. Bibliothèque historique vaudoise, 73. Lausanne.

MEYLAN, R., 1929. *La Vallée de Joux. Les conditions de vie dans un haut bassin fermé du Jura*. Neuchâtel.

NICOLE, J.-D., 1841. *Recueil historique sur l'origine de la vallée du Lac-de-Joux. L'établissement de ses premiers habitants*. Lausanne.

PELET, P.-L., 1971. *Sidérurgie frontalière*. In: Publications de l'école des sciences sociales et politiques de l'Université de Lausanne, 6. Genève.

PELET, P.-L., 1978. *Fer, charbon, acier dans le Pays de Vaud*. Bibliothèque historique vaudoise, 74. Lausanne.

PIGUET, A., 1946. *Le territoire de la commune du Lieu jusqu'en 1536*. Le Sentier.

PIGUET, A., 1971. *La commune du Chenit au XVIII^e siècle*. Le Sentier.

PIGUET, A., 1974. *Le territoire de la commune du Chenit jusqu'en 1701*. Le Sentier.

PIGUET, A., 1978-1985. *Histoire de la commune du Lieu de 1536 à 1646*. Les Charbonnières (4 cahiers).

PIGUET, M., 1895. *Histoire de l'horlogerie à la vallée de Joux*. Le Sentier.

ROBERT, J.-F., 1992. *Nos forêts vaudoises*. Chapelle-sur-Moudon.

ROCHAT, Ch.-E., 1971. *L'Abbaye: 1571-1971*. Lausanne.

ROCHAT, R., 1926. *Cent ans d'histoire du chemin de fer Le Pont - Vallorbe (1886-1986)*. Les Charbonnières.

PROVENANCE DES ILLUSTRATIONS

Toutes les photos (à l'exception des fig. 1, 2, 22, 36, 53, et des pages intérieures de couverture) sont de Suzanne et Daniel Fibbi-Aeppli, Grandson.

Les objets illustrés dans cette brochure ont été restaurés au laboratoire du Musée cantonal d'archéologie et d'histoire à Lausanne par Cédric André, Cyril Benoit, David Cuendet, Bernadette Rey-Bellet et Claude Michel.

Intérieur de couverture. Hiver à la Vallée: le froid se coule dans le sillon et ferme l'œil du lac d'une lourde paupière de glace. Photoswissair (23.2.1977).



