



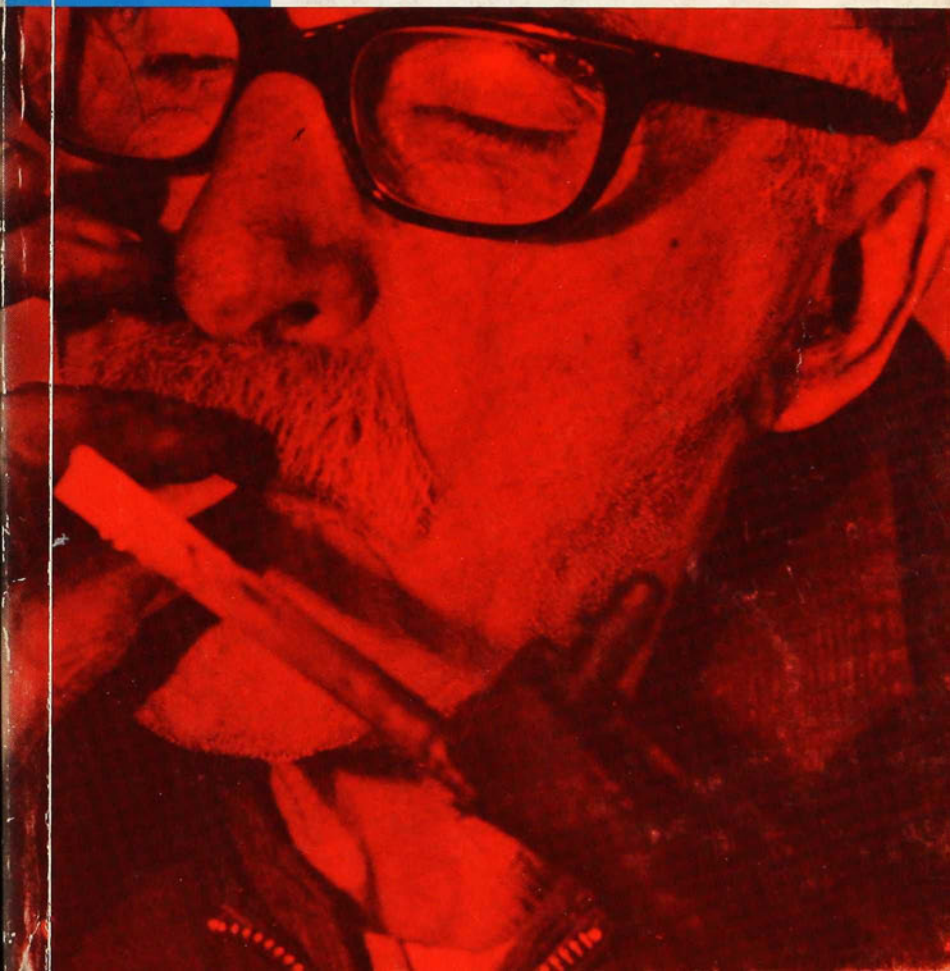
OFF
A32A1
C5/26

civilisation
du québec

ARTHUR TREMBLAY

forgeron de village

FRANÇOISE DUBÉ
BERNARD GENEST





Bibliothèque Nationale du Québec

ARTHUR TREMBLAY
forgeron de village

BERNARD GENEST
en collaboration avec
FRANÇOISE DUBÉ

SÉRIE ARTS ET MÉTIERS
Ministère des Affaires culturelles
Québec
1978

En page couverture: Photo prise sur le vif
d'Arthur Tremblay dans sa forge.

« Chaque soir je me dis que, le lendemain, je n'ouvrirai pas la forge, que je vais me reposer: mais le lendemain, j'oublie mes résolutions et j'ouvre la boutique. . . » Arthur Tremblay.

Paroles rapportées par Henriette Major dans la revue *Perspective-Dimanche*, 18 juillet 1976.

OFF
A32M1
CS/26

D7831285

ISBN 0-7754-3038-2

© Ministère des Affaires culturelles 1978

Dépôt légal

Bibliothèque nationale du Québec

4^e trimestre 1978

PRÉFACE

Pour un ethnologue qui parcourt les routes à la recherche de phénomènes patrimoniaux exceptionnels pouvant faire l'objet d'études ou d'interventions, la rencontre d'un personnage de la trempe d'Arthur Tremblay constitue une sorte de récompense.

Rares sont, en effet, les informateurs d'une telle qualité qui peuvent exercer eux-mêmes les activités qu'ils décrivent et qu'ils commentent. En ce sens, le forgeron Arthur Tremblay allie une connaissance exceptionnelle tant sur le plan pratique que théorique d'un métier dont il a su perpétuer les secrets jusqu'à nos jours.

Qui plus est, monsieur Tremblay a conservé une habileté manuelle malgré son grand âge et est en mesure, encore aujourd'hui, de forger les pièces les plus fines qui placent sa technique au niveau des métiers d'art.

Nous sommes donc des plus heureux de présenter cet artisan modèle au lecteur, d'autant plus que les renseignements qui ont été accumulés et traités avec beaucoup de maîtrise par Bernard Genest et Françoise Dubé proviennent de notre programme normal d'inventaire dont un des objectifs principaux vise à mettre en lumière les métiers artisanaux traditionnels du Québec à travers leurs meilleurs représentants.

MICHEL CAUCHON

Directeur

Inventaire des biens culturels



Figure 1. Arthur Tremblay, forgeron.
Nég. 76. 1234.19 (35).

AVANT-PROPOS

Grand, mince, plutôt nerveux, encore solide sur ses deux jambes malgré son âge avancé, l'homme que nous avons rencontré pour la première fois à l'automne de 1975 nous a fortement impressionnés, ma collègue et moi, par la vivacité d'une intelligence qui trouvait son expression dans un langage précis, clair et abondant.

Arthur Tremblay est un homme qui toute sa vie a exercé un métier qu'il aimait à une époque peut-être dure et exigeante pour les hommes qui l'ont vécue, mais aussi pleine de satisfaction pour celui que le travail n'effrayait pas.

Le personnage n'a rien d'un Vulcain légendaire. Sa force, Arthur Tremblay, soixante-dix-sept ans, ne la tient pas à sa musculature mais plutôt à une intelligente compréhension d'un métier qui demandait beaucoup plus que la force des poignets. Cette force réside dans la connaissance d'un art ancien dont relativement peu d'hommes possèdent encore le secret.

C'est pourquoi Françoise Dubé et moi-même avons entrepris une assez longue enquête auprès du forgeron de la paroisse des Éboulements, voulant profiter par là, et consigner par des enregistrements, un peu de l'immense savoir de cet artisan traditionnel. Les renseignements relevés au moyen de magnétophones et d'appareils photographiques sont évidemment très fragmentaires par rapport à l'ensemble des connaissances de cet artisan. Nous avons surtout voulu recueillir le témoignage d'un homme qui a pleinement vécu une époque pour nous révolue où la survie de l'individu dépendait de ses deux mains et de ses capacités à développer une habileté qui le rendait indispensable à la collectivité.

Ces dernières années, la monographie est fortement contestée dans certains milieux sous prétexte que l'augmentation des données descriptives n'est plus utile. Quant à nous, nous pensons au contraire que chacun des témoignages sensibles qu'il nous est encore possible de recueillir est extrêmement précieux parce qu'il ajoute aux études générales une dimension humaine significative d'une expérience précise et détaillée.

REMERCIEMENTS

Nos remerciements s'adressent en tout premier lieu à monsieur Arthur Tremblay, auprès de qui nous avons recueilli la matière de base de ce livre.

Nous tenons aussi à remercier mademoiselle Monique Cloutier et messieurs Norbert Lafond et Raynald Lemieux, dessinateurs, de même que messieurs Claude Michaud, architecte, et Jean-Paul Body, photographe, pour leur participation lors des relevés de terrain, et pour les documents iconographiques qui supportent le texte.

Enfin, nous voulons souligner l'assistance de notre collègue Yvan Chouinard, ethnologue, qui a suivi de près la réalisation de cet ouvrage.

INTRODUCTION

Ce texte est l'aboutissement d'une enquête effectuée dans le cadre d'un vaste projet dont l'objectif principal visait à repérer et à identifier, de façon systématique, parmi les gens de métier du Québec, ceux qui par filiation et par la technologie se rattachent à la tradition des maîtres artisans d'autrefois.

Au cours de nos recherches nous avons souvent été amenés à rencontrer des spécialistes du cuir, du bois, de la pierre ou du fer. La démarche poursuivie était presque toujours la même; après un relevé sommaire de la boutique et de son contenu nous cherchions à obtenir un minimum d'informations relatives à la carrière de l'artisan visité. Dans certains cas, lorsque nous nous sentions en présence d'un informateur plus près de la tradition que la majorité des personnes rencontrées, l'enquête pouvait se prolonger et prendre une autre dimension. C'est ce qui se produisit chez monsieur Arthur Tremblay, forgeron des Éboulements.

Pendant l'équivalent d'environ six semaines, deux recherchistes de l'Inventaire des biens culturels ont relevé minutieusement et de façon quasi exhaustive l'outillage du forgeron Tremblay, recueillant dans la mesure du possible les explications de l'artisan concernant le mode de fabrication et l'usage de ses instruments. Ces données, consignées sur bordereaux d'inventaire, ont été regroupées en cinq albums portant la cote 13-T789.3-A788 du Centre de documentation du Service de l'Inventaire des biens culturels. Cette première étape de la recherche a été complétée ensuite par un relevé architectural du bâtiment réalisé par un architecte et deux dessinateurs. C'est à partir de ce relevé restitué à l'échelle sur plan qu'il a été possible de préciser l'occupation de l'espace intérieur en fonction des principales activités de l'artisan.

Cette partie plutôt mécanique de la recherche devait être suivie d'une enquête orale au magnétophone conduite à partir d'un questionnaire pré-établi et portant sur les aspects à la fois historique, social et technologique. Plusieurs heures de conversation avec monsieur Tremblay enregistrées sur rubans magnétiques constituent avec les relevés la matière de base des con-

naissances transmises dans le texte. Ces enregistrements portent les numéros 75-R-11 (5"), 75-R-12 (5"), 75-R-13 (5"), 76-R-1 (5"), 76-R-2 (5") au Centre de documentation.

Enfin, dans le but de préciser ou de compléter les renseignements apportés par l'informateur au cours de l'enquête orale, des recherches en archives ont été effectuées au bureau d'enregistrement de Baie-Saint-Paul.

PREMIÈRE PARTIE
HISTORIQUE

PREMIÈRE PARTIE HISTORIQUE

L'HÉRITAGE

Le 6 octobre 1886, Hermel Tremblay, fils de Narcisse, un cultivateur de la paroisse Notre-Dame-de-Bonsecours, dite des Éboulements dans le comté de Charlevoix, achetait la boutique du forgeron Arsène Ouellet de la même paroisse. Cette boutique, située à l'entrée ouest du village, était une construction en pièces sur pièces à deux étages, pouvant ressembler d'après la description qu'en fait notre informateur, à la forge Henri Cauchon de la rivière Malbaie (fig. 2). Cette boutique existe toujours: la seule différence importante d'avec la forge des Éboulements c'est que le deuxième étage servait à supporter les lourdes machines de fonte utilisées



Figure 2. Forge Henri Cauchon. Rivière-Malbaie.
Nég. 76.237.15 (22).

pour la préparation du bois dans les travaux de charronnage plutôt que de domicile, comme c'était le cas chez Arsène Ouellet.

Hermel Tremblay commence donc sa pratique dans la boutique du forgeron Ouellet où il s'installe avec sa famille. Cependant, quelques années plus tard, soit en 1891, probablement parce qu'il trouvait son logement trop étroit et peu pratique (on peut facilement imaginer les odeurs de cheval, de musc et de fer et les coups de masse frappant l'enclume et faisant résonner les fenêtres du bâtiment) et sans doute désuet, Hermel Tremblay achète un terrain contigu à celui qu'il possède déjà et décide de s'y construire une nouvelle habitation, plus conforme aux besoins de sa famille (fig. 3). Du même coup il jette à terre la vieille boutique de son prédécesseur et il acquiert et fait transporter sur le site, bien qu'un peu plus en retrait de la route, une maison qu'il transforme en boutique (fig. 4). C'est dans cette boutique que le forgeron Hermel Tremblay exercera son métier jusqu'à sa mort qui survient le 15 juillet 1928. Il était alors âgé de soixante-treize ans.

Lorsqu'en 1886 Hermel Tremblay prit la relève du forgeron Ouellet, il n'était pas un novice dans la profession. Ce métier de forgeron, il l'aurait appris non pas de son père qui était cultivateur, mais d'un frère aîné, Émilien, qui lui-même exerçait aux Éboulements. Il y avait à cette époque dans le village des Éboulements, comme partout ailleurs, trois ou quatre forgerons. C'était l'époque où le forgeron exerçait encore une fonction vitale dans la vie du village. Tous, ou presque, dépendaient de lui, aussi bien le notable qui se faisait construire une maison et qui avait besoin de clous, de pentures ou de verrous, que le cultivateur qui voulait voir réparer le soc de sa charrue, ou le bûcheron qui se préparait à partir dans le bois avec de bons crochets neufs. Un seul forgeron par village n'aurait jamais pu suffire à la demande. Aussi en trouvait-on plusieurs dans une même localité à pratiquer une saine concurrence qui assurait en quelque sorte le maintien de la qualité. Quand un client n'était pas satisfait du travail d'un forgeron, il pouvait toujours s'adresser à son voisin.

Hermel Tremblay, lui, connaissait bien son métier et il avait acquis au cours des années une excellente réputation. Comme la plupart des gens qui travaillaient le fer à cette époque au Québec, ses



Figure 3. La maison Tremblay.
Nég. 75.627.20 (35).



Figure 4. La forge Tremblay.
Nég. 75.877 (45).

connaissances lui permettaient d'accomplir des tâches dans plusieurs spécialités à la fois: taillanderie, maréchalerie, charonnage et évidemment la forge en général. Son habileté et sa puissance de travail faisait de lui un homme respecté et considéré par ses concitoyens et l'exercice de sa profession lui permettait de vivre, sinon dans le luxe, du moins dans une certaine aisance. Père de treize enfants, sept garçons et six filles, il réussissait à faire vivre sa famille convenablement sans trop de difficulté.

Comme il y avait beaucoup d'ouvrage à la boutique, les garçons apprirent tôt le métier de leur père de manière à pouvoir lui venir en aide. Il est clair que la forge Tremblay a constitué, depuis le moment où Hermel s'est établi jusqu'à une époque récente qui a pris fin avec la mécanisation des moyens de production agricole, une petite entreprise basée sur la propriété privée et reposant essentiellement sur le travail de l'artisan et des membres de sa famille. Assisté de ses garçons, Hermel Tremblay pouvait se suffire à lui-même et n'avait aucunement besoin de faire appel à des engagés. Il est probable d'ailleurs que l'entreprise ne pouvait être rentable que dans la mesure où l'on pratiquait l'auto-suffisance. Cela paraît d'autant plus évident lorsque l'on sait que Joseph*, l'aîné des garçons, a choisi de quitter la boutique paternelle et d'aller s'établir à son propre compte à Rivière-aux-Renards en Gaspésie, après avoir travaillé pour des compagnies afin de s'amasser un pécule, plutôt que d'attendre le moment critique où se poserait la question de l'héritage. Selon le principe de la primogéniture dans le système de parenté traditionnel, c'est lui que normalement le père aurait dû désigner comme héritier. Mais en quittant la boutique alors que son père était encore en exercice, il a sans doute consciemment renoncé à cet héritage. Mais avait-il le choix? il est assez manifeste que l'entreprise ne pouvait faire vivre plus qu'une famille à la fois et que cette solution s'imposait d'elle-même. C'est donc Arthur, plus jeune, encore apprenti à ce moment, qui allait être désigné par le père pour lui succéder. Cela peut paraître curieux mais on trouve une explication dans le fait que l'héritage consistait surtout dans l'appro-

* Ce fils d'Hermel pratiqua le métier de forgeron à Rivière-aux-Renards jusqu'à sa mort. En 1950, Luc Lacourcière photographiait l'enseigne à la porte de sa boutique. Un forgeron retraité, rencontré à l'été 1976, à Cap-des-Rosiers, monsieur Roland Packwood, nous a dit avoir fait son apprentissage auprès de lui.

priation des moyens de production. Or, les moyens de production ne pouvant permettre à plus d'un membre de la famille de survivre, cet héritage ne pouvait être partagé; il devait être transmis en totalité au fils choisi. Parce qu'Arthur avait été désigné pour assister son père jusqu'à ce que celui-ci sente ses forces décliner au point d'abandonner la pratique, c'est à lui que fut laissée la totalité de l'appareil de production, sans considération de la valeur d'échange de la boutique et de son outillage. Travailleur non rémunéré pendant des années, ce fils devenait seul possesseur d'un capital qui reposait surtout sur sa capacité de travail. D'après le testament qu'Hermel Tremblay passe devant le notaire Edmond de Sales Laterrière le 1^{er} juillet 1928, Arthur Tremblay est reconnu légataire universel des biens. Parmi ces biens se trouve la boutique comme en fait foi un document dont on trouve une copie au bureau d'enregistrement de Baie-Saint-Paul, comté de Charlevoix:

Province de Québec
Certificat d'exemption de Droits de Succession.

Vu les déclarations et autres pièces produites au bureau du Revenu de la Province de Québec, je, soussigné, certifie par les présentes, qu'il n'y a pas de droits de succession exigibles, aux termes des lois de la Province, en raison de la transmission par le décès survenu le 15 juillet 1928 de M. Hermel Tremblay, en son vivant de Les Éboulements, des biens ci-après décrits, savoir: un emplacement situé en la paroisse des Éboulements, rang St Joseph, contenant deux perches et neuf pieds de front, à la base, touchant au lot numéro trois cent trente du cadastre, sur vingt sept pieds au terrain de Godefroy Bouchard entre la route de Ste-Catherine à l'ouest et une pointe de terrain en deuxième lieu désignée au sud ouest, étant et formant une petite partie est du lot No. trois cent vingt neuf (329) sur les plan et livre de renvoi du cadastre officiel de la paroisse des Éboulements, avec la maison dessus construite. Une langue de terre de forme triangulaire, située en la dite paroisse, même rang, contenant sept pieds de front à la base, au chemin public, en allant vers sa profondeur qui est de cinq perches et sept pieds en s'aminçissant à rien, entre au sud le chemin public, à l'ouest et au nord Godefroy Bouchard et à l'est le lot trois cent trente. Le lot numéro trois cent trente sur les plan et livre de renvoi du cadastre officiel de la dite paroisse des Éboulements avec partie d'une boutique de forge dessus construite et déjà mentionnée. Un emplacement situé en la dite paroisse, susdit rang St-Joseph, contenant cinquante pieds, mesure anglaise, de largeur, au chemin public, sur soixante et dix pieds de profondeur, borné au nord ainsi qu'à l'est par Hermel Tremblay (Achille), au sud par le chemin du front et à l'ouest par le dit Hermel Tremblay Achille étant

partie du lot numéro trois cent vingt cinq A sur les plan et livre de renvoi du cadastre officiel de la dite paroisse des Éboulements. Une terre à bois située dans la concession Ste-Eulalie paroisse des Éboulements, portant le numéro neuf cent vingt huit du cadastre officiel de la dite paroisse des Éboulements. Donné    Québec, ce 9 Août 1928 Pour le Percepteur des droits sur les successions pour la Province de Québec.

(Signé) Léonidas Morin, Officier Spécial.

Arthur Tremblay a vingt-huit ans quand il prend la direction de la boutique. Malgré son jeune âge, sa réputation de bon artisan est déjà assurée. Depuis l'âge de seize ans il travaille à la boutique avec son père, d'abord comme apprenti, puis comme assistant ou compagnon même si ce terme n'est pas connu de lui.    la mort de son père il avait donc déjà à son crédit douze ans de pratique. D'ailleurs dans l'exécution de certaines pièces il était réputé dépasser en habileté son père. Toutefois c'est seulement au moment où il prend véritablement en mains l'entreprise qu'il se verra décerner le titre de « maître forgeron ».

En fait Arthur Tremblay, maintenant septuagénaire, dit ne pas avoir vraiment choisi de devenir forgeron. Il aurait tout simplement répondu au désir de son p  re comme un bon fils obéissant. Car c'est lui qu'Hermel avait désigné pour assurer sa relève. L'habileté d'Arthur à travailler le fer a sûrement été pour beaucoup dans ce choix. Si Arthur Tremblay n'a pas choisi de devenir forgeron, il assure par ailleurs, que cela n'a jamais été une « pénitence » que d'exercer ce métier, bien au contraire. Comme d'autres jeunes de son temps il aurait aimé lui aussi voyager, aller travailler à l'extérieur de son village natal avant de se fixer définitivement quelque part. La côte de Beupr  e semble encore exercer sur lui un attrait particulier. Il est possible que cela vienne des récits et des descriptions que lui faisaient les représentants de commerce ou les agriculteurs qui, à l'automne, montaient    Québec pour aller vendre leurs produits.

Quoi qu'il en soit, chaque jour il devait se lever tôt et préparer son feu pour les clients qui ne se faisaient pas attendre longtemps. Et la journée passait sans laisser beaucoup de place au rêve. Pourtant c'est avec la satisfaction d'une journée bien remplie que monsieur Tremblay, le soir venu, déposait son marteau.

Agé de soixante-dix-sept ans, encore bien portant, Arthur Tremblay n'a rien perdu de sa dextérité. Il passe encore la majeure partie de son temps dans sa boutique soit pour répondre à une clientèle de cultivateurs qui viennent le trouver pour lui demander de réparer un outil ou une machine quelconque ou de redresser sur l'enclume un morceau de fer qu'on veut réutiliser, soit, à l'occasion, pour ferrer un cheval. Il y a encore dans la boutique un va-et-vient constant. Arthur Tremblay est de ceux qui ont su résister à l'invasion de la machine sur le travail de l'homme.

Depuis quelques années, l'entreprise ne fonctionne plus à son plein rendement, mais il faut tenir compte, bien sûr, de l'âge avancé de l'artisan. Encore trouve-t-il le moyen dans ses temps libres de fabriquer différents petits objets qu'il accumule durant l'hiver pour les vendre aux touristes en été: des essés pour maintenir les contrevents en place, des heurtoirs pour les portes, des gonds et des pentures, des tisonniers, des pelles et des pincettes pour le feu, des pieds-de-biche pour les menuisiers ou des pointes pour les maçons, ou encore des objets dont la fonction est simplement décorative. En d'autres temps ce sont des propriétaires de vieilles maisons à restaurer qui lui apportent des pièces de quincaillerie qu'ils veulent faire reproduire. Répétant les gestes d'autrefois, Arthur Tremblay a jusqu'à maintenant donné satisfaction à ses clients. Sans doute est-ce pour lui nécessité que de voir flamber le fourneau de forge, de sentir le fer rougi prendre la forme voulue sous ses mains. Il ne se passe pas une journée sans que le feu ne soit allumé et que le marteau ne résonne sur l'enclume, exception faite des dimanches évidemment. Encore là cependant, c'est assis en train de fumer tranquillement sa pipe devant la large porte de sa boutique qu'on a le plus de chances de le rencontrer en été. En d'autres temps ce sera plutôt debout près du poêle à bois, songeant peut-être dans le calme d'une fin de journée d'hiver à toute cette activité qui pendant près d'un siècle n'a pas cessé d'animer ces lieux.

LE MÉTIER

LE MÉTIER

Apprentissage

Les circonstances qui permirent à Émilien Tremblay d'apprendre le métier de forgeron nous sont inconnues. Fils de cultivateur, ce n'est pas par filiation directe qu'il aurait acquis ses connaissances. Ce que nous savons par ailleurs c'est que son frère aîné, Hermel, fit son apprentissage avec lui dans sa boutique du village des Éboulements. Comme la transmission du métier se faisait entre deux membres de la même famille, il n'y a sans doute pas eu de contrat d'apprentissage à proprement parler. À l'époque d'ailleurs, même avec des étrangers, une simple entente verbale suffisait le plus souvent pour conclure une affaire de cette sorte, les modalités de l'échange étant discutées et acceptées de part et d'autre une fois pour toutes lors de l'embauchage. Pour le reste on se fiait à la parole donnée.

Les conditions de l'apprentissage d'Arthur Tremblay sont davantage connues. Pour Hermel, son père, il était essentiel que ses jeunes fils puissent l'aider dans son travail. Très tôt donc, il les initie au travail du fer. Cette initiation est d'ailleurs toute naturelle, les enfants ne demandant pas mieux que d'imiter les gestes de leur père. Au début, lorsqu'ils étaient encore très jeunes, dix ou douze ans environ, celui-ci leur demandait seulement d'effectuer des tâches faciles comme de tenir en place sur l'enclume un morceau de fer un peu long qu'il s'apprêtait à marteler, ou plus rarement d'actionner le gros soufflet de cuir, bien qu'en général il préférât accomplir cette tâche lui-même. Ce soufflet, Arthur Tremblay l'a changé beaucoup plus tard pour un instrument à manivelle plus pratique parce que plus petit et parce que le débit d'air se contrôlait plus facilement. Le soufflet de cuir exigeait une plus grande expérience de son fonctionnement et c'est pourquoi le père s'en réservait souvent le maniement:

« Mon père, raconte notre informateur, avait l'habitude de son feu. S'il avait besoin de chauffer un peu plus fort pour que le fer soit plus malléable, il savait comment actionner le soufflet pour amener dans le foyer juste ce qu'il fallait d'air pour que la combustion du charbon corresponde à ce qu'il voulait. C'est pour ça qu'il préférât travailler seul. Nous autres, les habitués, on savait ça, aussi évitait-on de le déranger. »

À l'occasion, souvent en l'absence du père qui de toutes manières finissait toujours par s'en apercevoir, les enfants s'essayaient dans la fabrication de petites pièces. Avec un certain esprit de compétition ils s'encourageaient les uns les autres. L'un d'eux prenait à témoin les autres de l'incapacité d'Arthur, par exemple, d'exécuter un morceau. Alors celui-ci cherchait à leur prouver le contraire et réalisait la pièce en question: « On s'ambitionnait comme ça, de dire monsieur Tremblay. »

C'est seulement vers l'âge de seize ans que commence pour lui l'apprentissage réel. À ce moment-là débute vraiment sa formation de spécialiste. Les conditions sont simples: il n'est pas rémunéré, mais son père pourvoit à tous ses besoins; il est logé, nourri, habillé. En retour du travail accompli, le père lui apprend les secrets du métier. Cet état dure longtemps, même si après quelques années ses compétences en font un véritable assistant du maître. En fait, ses responsabilités font de lui un véritable compagnon, même si ce mot ne fait pas partie du vocabulaire usuel de monsieur Tremblay. La notion de *maître forgeron* est davantage connue de lui:

« Un maître forgeron, dit-il, c'est celui qui sans être avec son père dans la forge, peut exécuter n'importe quel ouvrage qui se présente, parce que dans notre métier on ne sait jamais quelle surprise la journée nous réserve. Quelqu'un peut arriver avec une demande spécifique à laquelle tu ne t'attendais pas du tout, alors il faut que dans ton cerveau tu imagines la pièce si tu veux la réaliser avec facilité. Ensuite de ça, maître forgeron, c'est pouvoir exercer la maréchalerie, savoir donner aux sabots la dimension voulue en apportant les corrections au fer quand c'est nécessaire, savoir bien tailler le pied. C'est aussi être capable de travailler le fer ornemental en essayant de mettre de l'art dans son travail. »

Entre le début de son apprentissage et le moment où Arthur Tremblay a droit au titre de *maître forgeron*, s'écoule une longue période intermédiaire qui ne prendra fin qu'à la mort du père. Or il est pourtant clair que bien avant cet événement, Arthur Tremblay pouvait sans l'aide de personne remplir pleinement son rôle de forgeron à la boutique.

Le travail à la boutique

Comme son père, Arthur Tremblay a pratiqué la maréchalerie, la taillanderie et le charronnage, en même temps que la forge en

général. Les tâches qu'il pouvait accomplir et les objets qu'il pouvait fabriquer dans une journée étaient donc des plus variés.

En sa qualité de forgeron monsieur Tremblay pouvait exécuter toutes sortes de travaux depuis la réparation de machines agricoles jusqu'à la fabrication d'objets utilitaires tels des ustensiles pour le feu et la cuisine, des gonds pour les portes, des pentures ou des targettes pour les fenêtres, de même que des pièces d'attelage: chevilles de colliers, anneaux, crochets, etc. Il est peu de morceaux qu'il ne pouvait remplacer ou fabriquer complètement pour satisfaire un client. Le travail à l'enclume occupait donc une bonne part de la journée de notre informateur. C'était d'ailleurs l'aspect de son métier qu'il aimait le mieux. C'est pourquoi il cherchait à montrer un esprit inventif dans la fabrication des outils. Les cultivateurs de la paroisse s'adressaient à lui pour obtenir des coutres de charrue, des herses, ou, avant d'aller travailler dans le bois, des fers de haches, des pics, des crochets. D'autres, le maçon ou le menuisier par exemple, lui commandaient qui un ciseau, qui un pied-de-biche. On lui demandait aussi de réparer les voitures, de fabriquer et d'installer les bandages de roue. Il y avait dans le village, dans les années 1920 ou 1930, des carrossiers, mais ceux-ci ne faisaient que les parties de voiture qui étaient en bois. On laissait au forgeron le soin de travailler les parties de métal. Et si le voiturier ne travaillait pas le fer, le forgeron, lui, au contraire, pouvait travailler le bois. Il arrivait que le client s'adresse à lui non seulement pour installer un nouveau bandage sur les roues de sa voiture mais aussi pour fabriquer de nouvelles roues, moyeux et jantes compris.

À elles seules toutes ces occupations suffisaient à remplir les journées. Pourtant il est une autre tâche qui commandait souvent l'organisation du temps de la journée, c'est le ferrage des chevaux. Lorsque le client se présentait avec ses bêtes, souvent presque à l'aurore, il ne fallait pas le faire attendre, à moins qu'ils arrivent en même temps si nombreux — ce qui n'était pas rare — qu'une ligne d'attente se formait dans la cour. À certaines périodes de l'année, aux premières neiges, par exemple, ou juste avant les labours au printemps, la surcharge de travail était telle que le forgeron se mettait à la besogne dès l'aurore et continuait à travailler parfois longtemps après le coucher du soleil.

En fait monsieur Tremblay n'a pas connu beaucoup de périodes creuses durant sa pratique. Selon les saisons et selon des moments bien précis de l'année, la productivité pouvait diminuer ou augmenter, mais jamais cesser.

Avec l'arrivée du printemps les cultivateurs se préparaient pour les labours. Ces préparatifs apportaient un surcroît d'ouvrage au forgeron qui devaient réparer ou fabriquer les herses et les char-rués.

C'est en été cependant qu'il entrait dans sa plus grande période de production:

« L'été il y avait une quinzaine de jours, dans le mois de juillet, surtout dans le temps de la Sainte-Anne, précise monsieur Tremblay, pendant lesquels les cultivateurs se préparaient pour commencer les foins. Le foin se faisait beaucoup plus mûr que maintenant à cette époque. A la boutique cela signifiait une bourrée de travail; il fallait que le râteau fût à l'ordre, de même que la faucheuse et la petite faux à main, tous ces petits travaux devaient se faire avant que les foins commencent. Ensuite, comme il y avait beaucoup de roches ici, souvent les cultivateurs brisaient la manchette de leur faucheuse. Ils accouraient donc à la forge et me demandaient de faire la réparation qu'il fallait faire. S'il faisait beau surtout il ne fallait pas perdre une minute. Ils voulaient couper leur foin quand bien même c'était après le souper. »

C'est à cette même période qu'il fallait aussi s'occuper des voitures, des charrettes surtout. Dans certains cas il s'agissait de réparer le moyeu d'une roue, dans d'autres d'installer de nouveaux bandages. Et puis, bien sûr, ces voitures étant tirées par des chevaux, il fallait les ferrer. Pour un maréchal de métier il s'agit là d'une tâche relativement facile et rapide à exécuter, mais lorsque tous les clients se présentent en même temps c'est autre chose.

Après le temps des foins venait le temps des récoltes: « Là il fallait encore préparer les cultivateurs pour la récolte, faire les réparations nécessaires. Comme il n'y avait pas, de lieuses, il y avait peut-être des moissonneuses mais tout le monde n'en avait pas, c'était le javelier. Alors on commençait à réparer les javeliers. C'était un instrument à quatre doigts au bout desquels se trouvait une faux. Pour que ça coupe mieux et pour que ce soit moins fatiguant à travailler, les cultivateurs nous demandaient souvent de la remplacer, d'en installer une neuve.

Il y avait les manches aussi. C'est nous qui les fabriquions à l'aide de moules conçus pour ça. Ça faisait beaucoup d'ouvrage parce qu'en même temps il fallait aussi ferrer les chevaux pour les aider à graver les côtes, ou réparer les roues des grandes charrettes; tout se trans-

portait avec la grande charrette et le tombereau, qui se brisaient parfois. Alors on travaillait presque tout le temps. »

L'automne venu, le forgeron devait encore une fois réparer les herses et les charrues et, à la première neige, ferrer les chevaux pour l'hiver. Il y avait également les traîneaux et les carrioles qui demandaient de l'entretien :

« Dans ce temps là il n'y avait pas de pardon. D'une part il fallait préparer les fers à chevaux pour l'hiver et, d'autre part, dès la première neige, la boutique se remplissait encore de nouveau. Surtout ici, à cause du problème des communications. À cette période de l'année les gens montaient à Québec pour aller vendre leurs produits. Ils montaient à Québec au mois de décembre, vers le huit ou le dix de décembre, ils montaient au marché avec des moutons, des porcs, des poulets, une charge qui pouvait peser mille livres, douze cents livres, des fois jusqu'à quinze cents livres. Ça fait qu'il fallait qu'ils se préparent pour ça. Ça prenait un cheval bien ferré, et une voiture bien lissée. Le cheval devait être en bonne santé, pas une bête qui avait le souffle, parce que c'était loin la ville de Québec. Je ne peux pas préciser mais c'était loin pas mal, quelque chose comme soixante-dix milles. Ensuite il fallait tenir compte de la température. Souvent au départ il neigeait mais lorsqu'ils étaient rendus à Sainte-Anne-de-Beaupré ou à Saint-Joachim, il n'y avait plus de neige, c'était sur la terre. Au pire, ils pouvaient toujours faire transporter la marchandise par voie de chemin de fer, il y avait les « petits chars », là, mais c'était peu pratique. Vive la marchandise dans le berlot pour arriver au marché. Une fois rendu il n'y avait pas de problème. Les cultivateurs trouvaient toujours des acheteurs, à leur prix. Le client se présentait en disant « Je suis acheteur, fais-moi un prix. » Si le prix n'était pas à sa convenance il pouvait toujours se défilier. Lorsque le voyage se faisait par temps froid c'était bien mieux, parce que la viande avait le temps de geler en route et que les dégels pouvaient l'avarier. Le cultivateur, en général, était fier de ses produits et il tenait à présenter à ses clients des viandes qui paraissent bien. Avec l'argent des ventes, les cultivateurs en profitaient pour faire leur provision de « petit blanc » pour les fêtes. Parfois les bénéfices étaient suffisamment élevés pour leur permettre l'achat d'un « capot de chat. »

Ah oui, c'était toute une fête pour les familles de ces cultivateurs que de voir partir le père pour Québec. D'abord ce voyage rapportait beaucoup d'argent, ensuite la randonnée prenait souvent l'allure d'une compétition. C'était à celui qui arrivait le premier. Certains prétendaient avec fierté pouvoir monter à Québec sans avoir à utiliser le fouet et arriver sur place avant les autres. Dans les caps cependant, il fallait bien s'arrêter pour coucher. On en profitait pour soigner les chevaux, puis on entrait dans l'auberge prendre un petit coup. »

En fait, jusqu'à Noël, le forgeron était toujours occupé. Après les fêtes cependant il y avait un moment de répit. Bien qu'il travaillait

la plupart du temps sur commande, il pouvait dans les temps morts prendre un peu d'avance en fabriquant des articles qu'il emmagasinait pour les périodes plus actives. C'est en hiver par exemple qu'il fabriquait des fers de différentes grosseurs qu'il accrochait à un support de bois en attendant les grosses « bourrées » de l'été.

En somme, le forgeron ne pouvait jamais se permettre de prendre des vacances. Il ne pouvait laisser sa boutique, même pas pour deux ou trois jours :

« C'était mieux pour lui d'être toujours à la boutique parce que les gens à distance qui venaient n'auraient pas aimé voir le forgeron absent de sa boutique, même pas pour un court moment. Je ne sais pas pourquoi mais nous autres les forgerons on voulait toujours faire les choses trop bien, mieux que les autres. Le charron, par exemple, lui il pouvait bien partir deux ou trois jours, un mois même pour aller travailler ailleurs, sur le quai s'il y avait des bateaux, mais jamais le forgeron. C'était mieux qu'il reste dans sa boutique. »

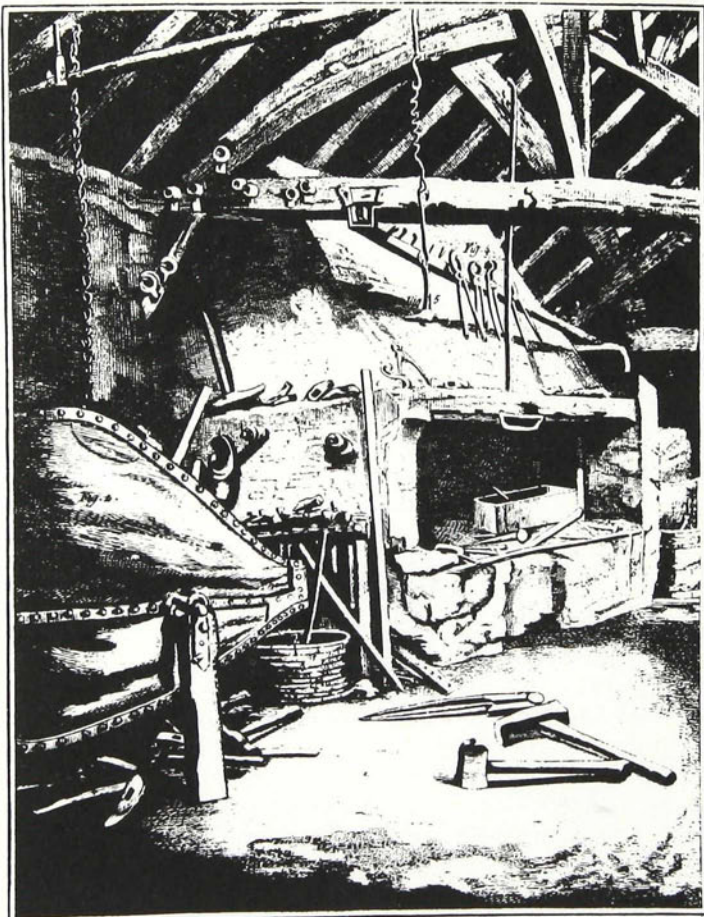
Les clients d'Arthur Tremblay habitaient presque tous dans la paroisse des Éboulements, et cette clientèle était surtout constituée de cultivateurs. Les gens venaient rarement de l'extérieur. Chaque paroisse avait ses forgerons et d'une façon générale, ceux-ci se débrouillaient pour suffire à la demande. Le paiement se faisait souvent en nature, surtout du vivant d'Hermel :

« J'avais ici quelque chose de très précieux mais on a malheureusement fini par s'en défaire, c'était le livre des comptes. Quand mon père a commencé à travailler, le compte de forge des cultivateurs s'échangeait souvent contre certains produits de la terre. Par exemple des pois pour faire la soupe, ou quelques voyages de bois de chauffage, fendu, débité, cordé, en échange de la forge. Le livre contenait des notes telles que « Reçu un mouton en acompte sur le compte de... » Le compte, sans être exorbitant pouvait être assez important. Cette coutume n'était plus courante quand j'ai commencé à travailler pour mon propre compte. Elle avait tendance à disparaître. Les gens payaient plus souvent qu'autrement en argent, mais ils ne payaient pas comptant par exemple. Les comptes se réglaient une fois par année, à la Toussaint. Je me demande pourquoi, je l'ai oublié. Il y en a qui tardaient jusqu'au jour des morts. C'est bien dommage que le livre des comptes de mon père ait été détruit parce qu'il était bien tenu. Ma mère possédait de l'instruction, elle avait été institutrice dans sa jeunesse. Pour l'époque on peut dire qu'elle passait pour une personne instruite. Ma mère inscrivait dans le livre chacun des articles que fabriquait mon père, avec le prix et le nom du client. Comme beaucoup de clients avaient des ancêtres communs il ne fallait pas les confondre les uns aux autres. Il ne fallait pas se trom-

per de page, aussi ma mère avait imaginé un index alphabétique. Quand le client venait payer son compte on n'avait pas le peine de chercher la page, l'index nous la donnait. Les prix ne peuvent évidemment pas se comparer à ceux d'aujourd'hui. Dans ce temps-là la pinte de lait valait quatre cents. Et pour ce prix on en avait le plus souvent davantage que pour une pinte car les cultivateurs utilisaient le couvercle du bidon pour mesurer la quantité. Et parfois ils en ajoutaient encore un verre. Un bon jour ils se sont bien aperçus qu'à ce prix ce n'était pas rentable. Alors ils ont monté leur prix à cinq cents. J'ai eu connaissance de gens qui ont refusé cette augmentation. Ils ont dit au cultivateur « Si tu montes ton prix on s'achète des vaches! » Et c'est ce qu'ils ont fait. Ils se sont achetés des vaches. On appelait ça des vaches de journaliers parce que pour les nourrir il fallait bien les mettre chez le cultivateur le plus proche quitte à les traire soi-même matin et soir. Et si quelque chose allait mal, si la vache était malade, c'était toujours la faute du cultivateur. Aujourd'hui le lait se vend cinquante-quatre cents la pinte, ce n'est plus la même chose. Je pense que dans ce temps-là on ferrait un cheval, les quatre pattes avec le prix des fers inclus, pour un dollar cinquante. »

Dans la boutique, on trouve encore le coin du pupitre des comptes. Aujourd'hui, Arthur Tremblay n'utilise pas un véritable livre mais plutôt un cahier d'écolier dans lequel il inscrit les montants d'argent qui lui sont dus. Il tient lui-même sa comptabilité, mais il fait vérifier ses calculs par sa femme.

LE MILIEU



Maréchal - 171

Maréchal Grossier, Exerc. et Outils

Planche tirée de l'*Encyclopédie* de Diderot et d'Alembert.

LE MILIEU DE TRAVAIL

Le milieu de travail

Par milieu de travail il faut entendre l'atelier de l'artisan, l'organisation de son espace intérieur et la disposition des outils dans cet espace, mais aussi la situation géographique du bâtiment et son environnement immédiat.

Cet environnement n'a pas beaucoup changé depuis la fin du dix-neuvième siècle, époque qui correspond à l'achat de la forge par Hermel Tremblay. Du côté nord, placée à une dizaine de mètres de l'atelier, il y a la maison de l'artisan. Cet édifice comme on l'a dit précédemment a été construit par Hermel en 1891. À l'ouest comme à l'est on ne trouve d'ailleurs rien d'autre que des habitations. Le commerce le plus rapproché, une épicerie, est situé de l'autre côté du chemin public, un peu plus à l'intérieur du village. Située à l'entrée ouest du village la boutique occupe une place stratégique. Quiconque passe par les Éboulements passe devant la forge Tremblay. Qu'on arrive de Baie-Saint-Paul à l'ouest par la route 362, ou par le nord par le rang qui relie la route 138 et le village de Saint-Hilarion aux Éboulements, ou par le bas du village (aujourd'hui Saint-Joseph-de-la-Rive), ou encore de Saint-Irénée à l'est, on ne peut la manquer (fig. 5). À l'époque où les gens se déplaçaient uniquement à pied ou par voiture à traction animale, un tel site valait certainement son pesant d'or. Il permettait à l'artisan d'atteindre une clientèle très large avant ses compétiteurs.

L'atelier

En soi le bâtiment (fig. 6 et 7) ne présente pas un très grand intérêt. Il n'a rien d'exceptionnel sur le plan architectural. Il s'agit, comme nous l'avons déjà dit, d'une ancienne maison qui a été transportée et aménagée en boutique par Hermel Tremblay. Extérieurement c'est une construction de forme carrée mesurant environ huit mètres de côté. C'est un édifice de bois dont les murs sont lambrissés de planches horizontales sur les quatre côtés. Un appentis, construit avec des poutres provenant de l'ancienne forge Ouellet et qui sert aujourd'hui de garage, a été ajouté le long du mur nord.

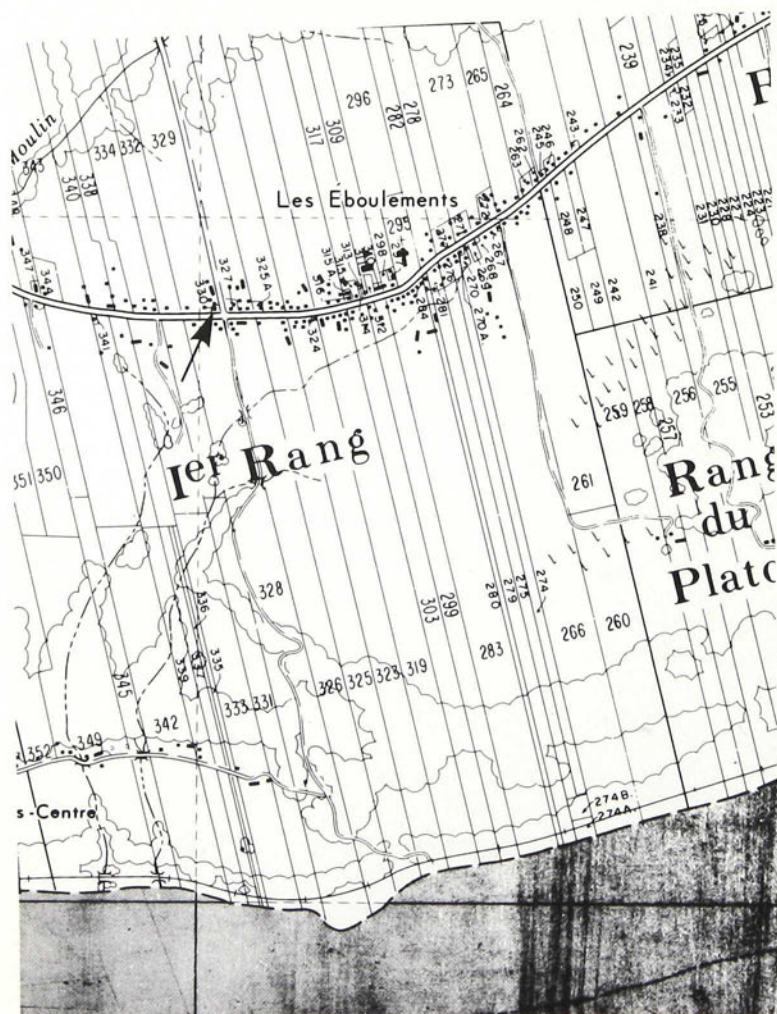
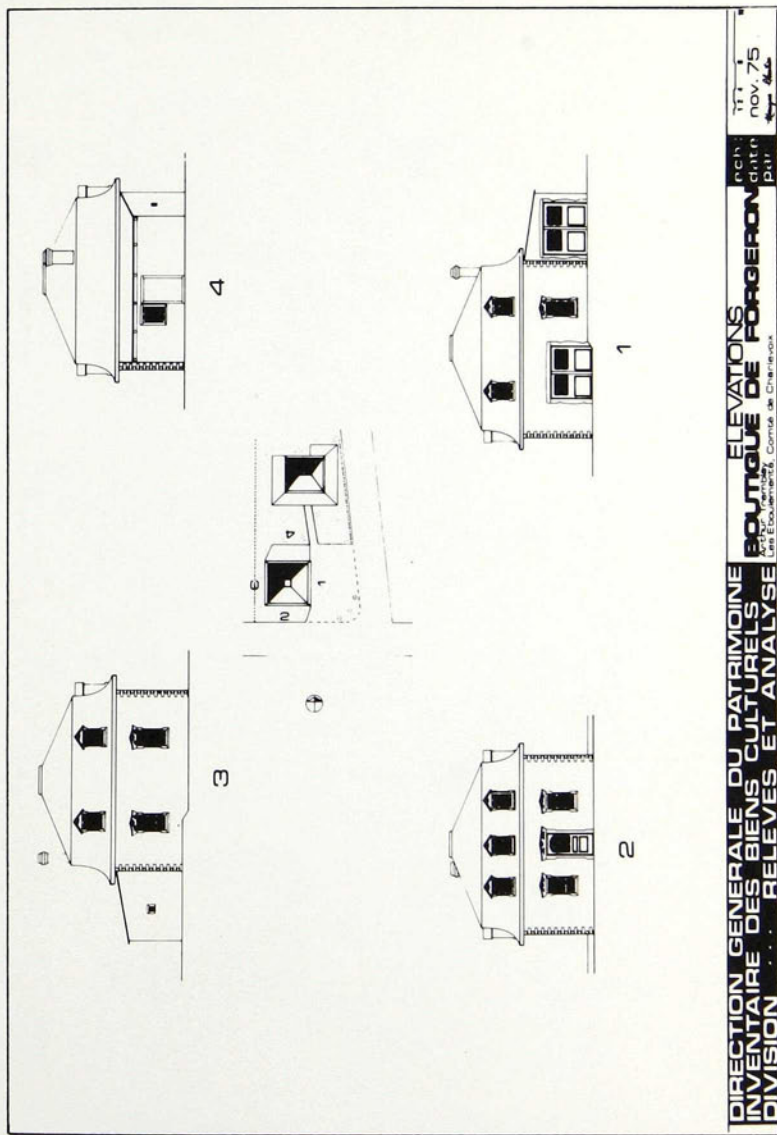


Figure 5. Les Éboulements, carte cadastrale.



**DIRECTION GÉNÉRALE DU PATRIMOINE
INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
DIVISION RELEVÉS ET ANALYSE**

**ELEVATIONS
BOUTIQUE DE FORGERON**
Les Escaliers, Comité de Charlevoix

n°ch :
date :
pu :

TT
nov. 75

Figure 6.

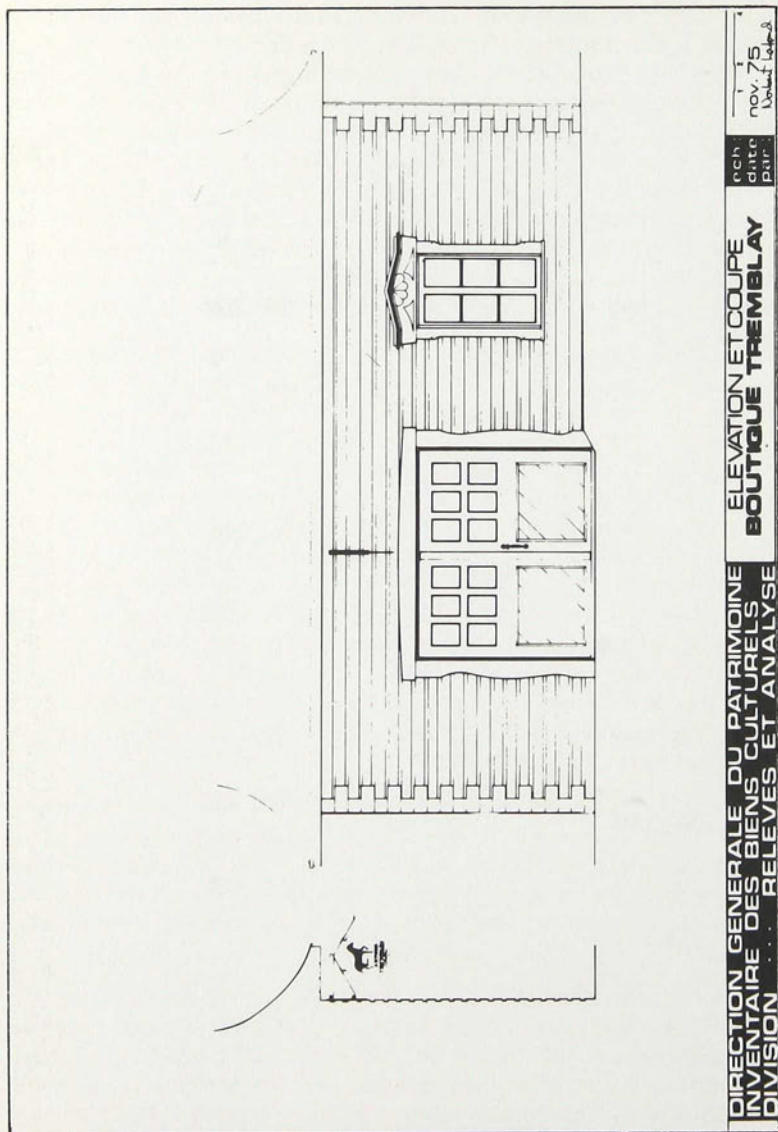


Figure 7.

La toiture à mansarde, qui comporte sept lucarnes, est recouverte de bardeaux d'asphalte et de tôle. La cheminée du foyer, faite de briques, est située sur le mur nord de la maison. Au total, si l'on tient compte des sept lucarnes, on compte quinze ouvertures, dont trois portes. L'ancienne porte d'entrée du côté sud a été condamnée, et c'est par la façade est qu'on entre dans la boutique. Cette ouverture a été pratiquée par Hermel Tremblay postérieurement à la construction du bâtiment. Il s'agit d'une large porte à deux battants qui s'ouvre par l'intérieur et qui permet de laisser entrer non seulement l'animal qu'on doit ferrer mais aussi la voiture tout entière. Quant à la troisième porte, elle donne dans la remise.

En pénétrant dans la boutique par la grande porte, on trouve dans le coin sud-est le *travail*, dispositif conçu et fabriqué par le forgeron pour ferrer les chevaux (fig. 8). Il s'agit d'une espèce d'appareil fait de grosses pièces de bois solidement fixées au plancher et au plafond de la boutique et mesurant environ deux mètres de longueur. Un système d'attaches et de leviers permet de maintenir l'animal en place pendant que le maréchal-ferrant fait son travail. On ne trouve plus qu'une partie de cet appareil, l'autre partie ayant été démontée par monsieur Tremblay qui n'a jamais aimé se servir de cet instrument. Un peu plus loin, contre le mur sud, le *tour à bois* (fig. 9) surtout utilisé pour la fabrication des roues de voitures, est encore en place. C'est un outil de bois de facture artisanale qui mesure 2,40 mètres de longueur. Une de ses extrémités prend appui sur la marche de l'escalier qui conduit au grenier, dans le coin sud-ouest de la boutique.

Le long du mur ouest on trouve un *éta*bli qui mesure 4,80 mètres de longueur. Deux *éta*ux, l'un *simple* l'autre à *pied*, y sont fixés. Ces deux instruments, de facture industrielle, servaient à tenir les pièces de métal que le forgeron voulait travailler. Fixée à même les murs ouest et nord, une petite armoire en coin servait pour ranger différents articles.

Le coin nord-ouest est occupé par le *feu de forge* et l'*enclume* (fig. 10). Le feu lui-même est assez simple; il s'agit d'une base de béton carrée de 1,80 mètres de côté et de 1,80 mètres de hauteur, surmontée d'une cheminée de briques. Maintenant un *soufflet* de fabrication industrielle l'alimente en air, mais à l'origine il y avait un grand soufflet de cuir et de bois. Le soufflet actuel fonc-

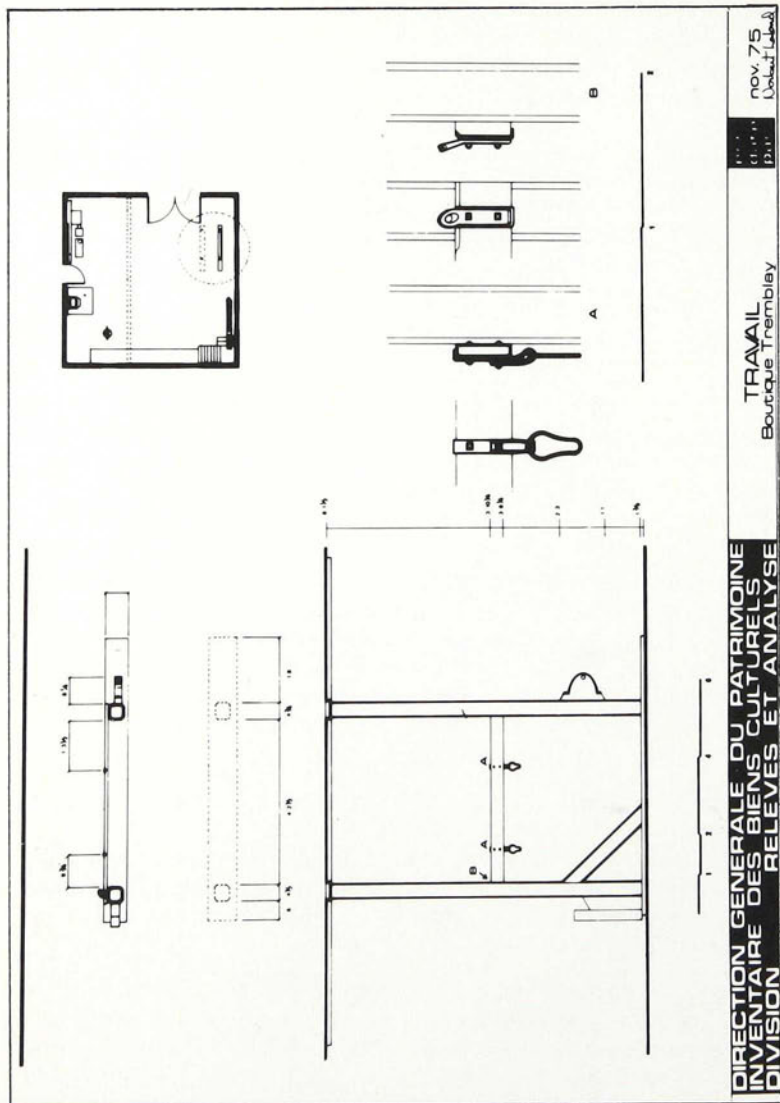


Figure 8.

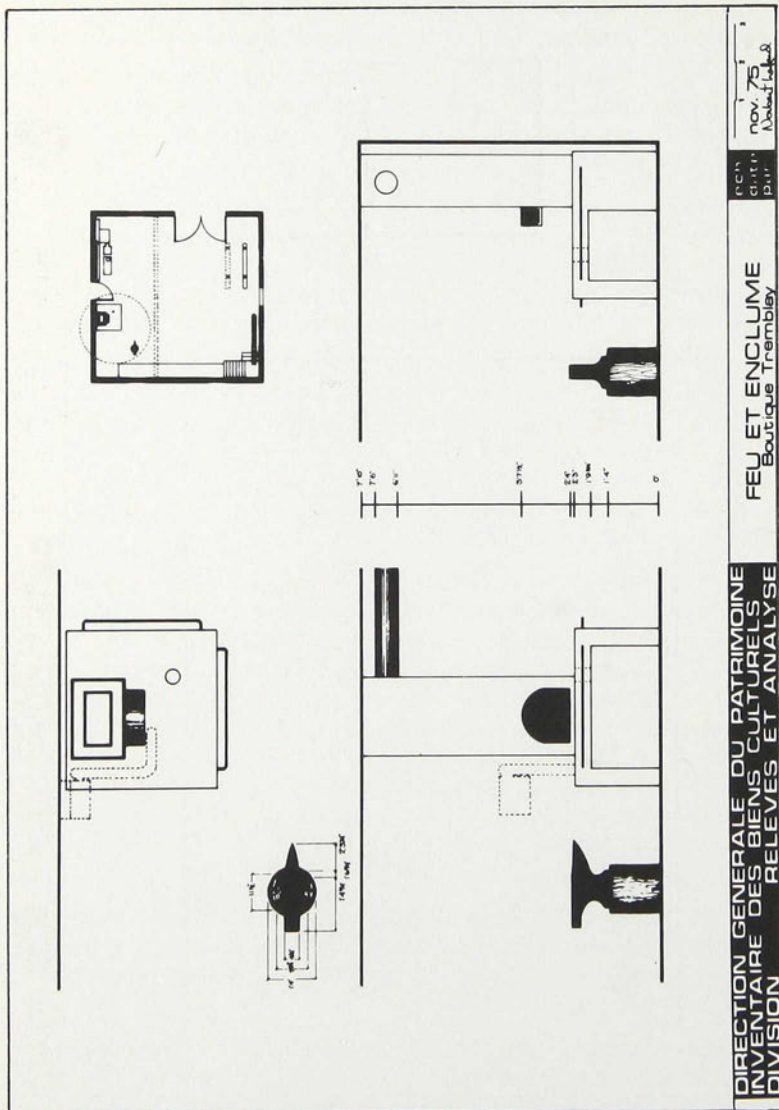


Figure 10.

tionnait autrefois à la main au moyen d'une manivelle, mais monsieur Tremblay lui a ajouté un moteur électrique.

Entre l'établi et le feu, on trouve l'*enclume*, instrument essentiel à toute boutique de forge. Achetée à Québec chez Chinic du vivant d'Hermel Tremblay, elle a été coulée en Angleterre vers le début du XX^e siècle.

Suspendu au mur nord, juste à côté d'une porte qui donne sur un appentis, un support de bois d'environ deux mètres de largeur sert à accrocher les fers à cheval de différentes grosseurs. À proximité de ce support se trouvent encore un petit *poêle à un pont* utilisé pour chauffer la boutique pendant l'hiver, le *pupitre des comptes*, et juste au-dessus du pupitre, une petite armoire fixée aux murs du coin nord-est.

Lorsque l'électricité est entrée dans la boutique, monsieur Tremblay a imaginé regrouper autour d'un axe situé presque au centre du plancher, un système assez complexe de *machines-outils* (fig. 11) comprenant une foreuse, une scie à ruban, une meule et une raboteuse.

Les meubles-outils ou instruments dont on vient de parler, sont ceux qui ne sont jamais déplacés. Ils sont en quelque sorte fixés à la boutique. Il en est d'autres cependant qui, tout en étant mobiles, occupaient presque toujours un endroit bien précis dans la boutique. C'est le cas, par exemple, des instruments qui accompagnent le feu, tels la *pelle* et le *tisonnier*, d'une *balance* que le forgeron suspendait au plafond dans le coin sud-ouest pour peser les morceaux de fer, d'un *diable*, espèce de socle, qui servait à bander les roues. L'appareil était placé à terre près de la grande porte et des machines-outils. Lorsque ces instruments n'étaient pas utilisés, monsieur Tremblay les rangeait.

On peut distinguer trois principaux *îlots d'activité*. Le premier îlot, incontestablement le plus important, se situe autour du feu de forge. C'est là que le forgeron travaille à l'enclume, surveillant constamment son feu.

Plusieurs travaux se faisaient et se font encore autour du complexe des machines-outils. Le forgeron finit bon nombre de pièces à l'aide de l'une ou l'autre de ces machines; percer un trou dans le fer, polir un objet, etc. C'est près de là aussi que s'effectuait

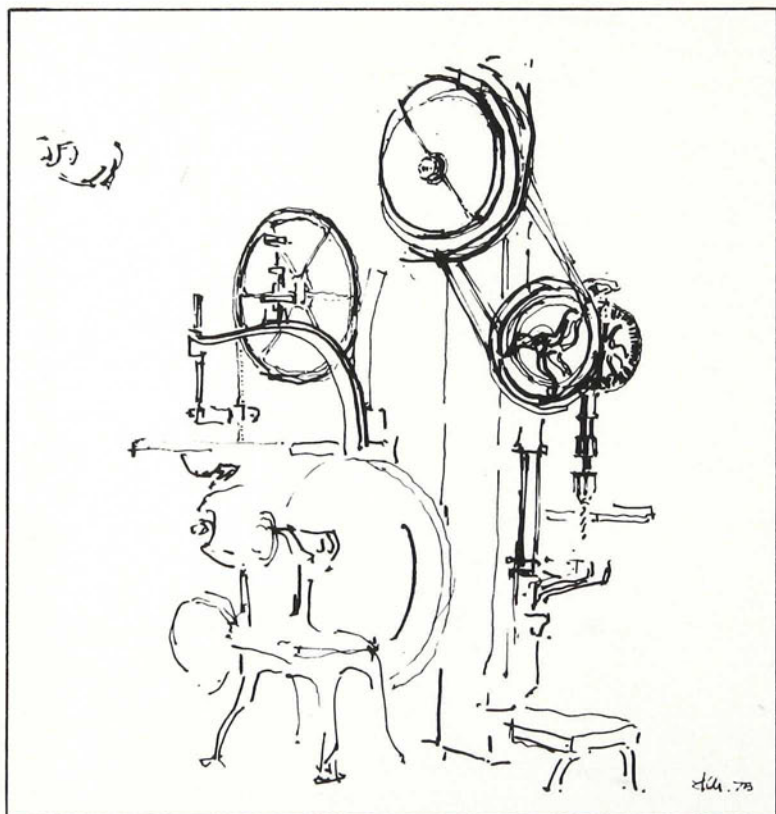
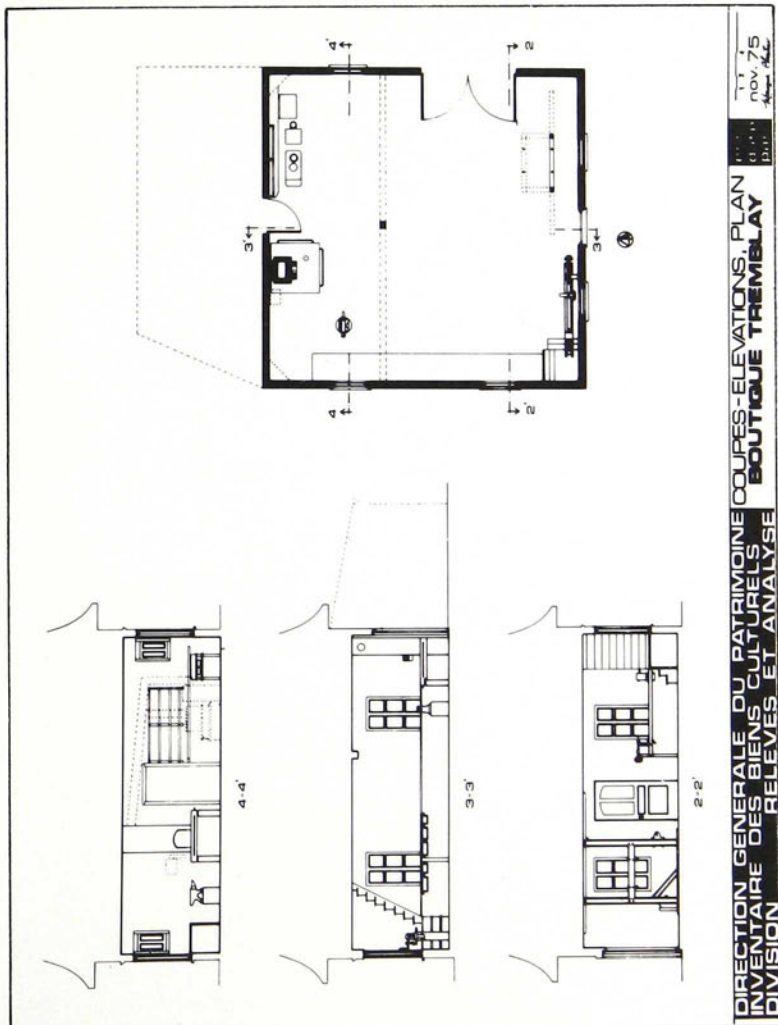


Figure 11. Les machines-outils.

le travail de charronnage, dans l'espace libre compris entre le travail et les machines-outils, juste en face de l'entrée principale. Ce serait le deuxième îlot.

Le troisième îlot est consacré au ferrage des chevaux. Il se situe dans la boutique à l'endroit précis où s'élevait le travail, cet instrument qui n'a jamais beaucoup servi. C'est là qu'on trouve la boîte et les outils du maréchal-ferrant. Cette sphère d'activité est devenue de moins en moins importante, monsieur Tremblay ayant presque cessé de ferrer les chevaux.



DIRECTION GENERALE DU PATRIMOINE
 INVENTAIRE DES BIENS CULTURELS
 DIVISION RELEVES ET ANALYSE

111
 0111
 nov. 75
 A. B.

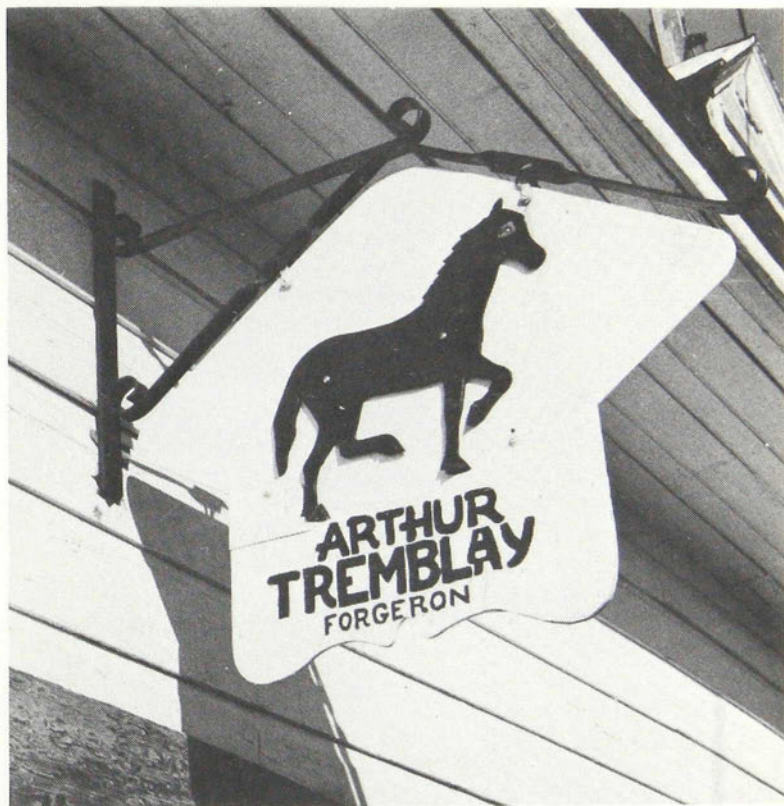
Figure 12.

La boutique est bien éclairée. On compte huit ouvertures au niveau de l'atelier, mais deux de ces ouvertures ont été condamnées et ne laissent pénétrer aucune lumière. Il s'agit bien sûr de l'ancienne porte de la maison en façade sud, et de la porte de l'appentis-garage côté nord.

Les autres ouvertures permettent un éclairage adéquat des principales sphères d'activité; la grande porte à deux battants laisse pénétrer assez de lumière pour éclairer tout l'espace consacré au ferrage des chevaux et aux travaux de charronnage; deux fenêtres, côté sud, ajoutent à l'éclairage du coin servant au ferrage des chevaux et de l'espace occupé par le tour à bois; deux autres, côté ouest, éclairent à la fois l'établi, l'espace libre situé en face, le feu de forge et l'enclume; une dernière fenêtre enfin, percée dans le mur est, laisse pénétrer la lumière dans le coin occupé par le pupitre des comptes. Quant à l'îlot central où se trouvent les machines-outils, il reçoit la lumière de partout à la fois.

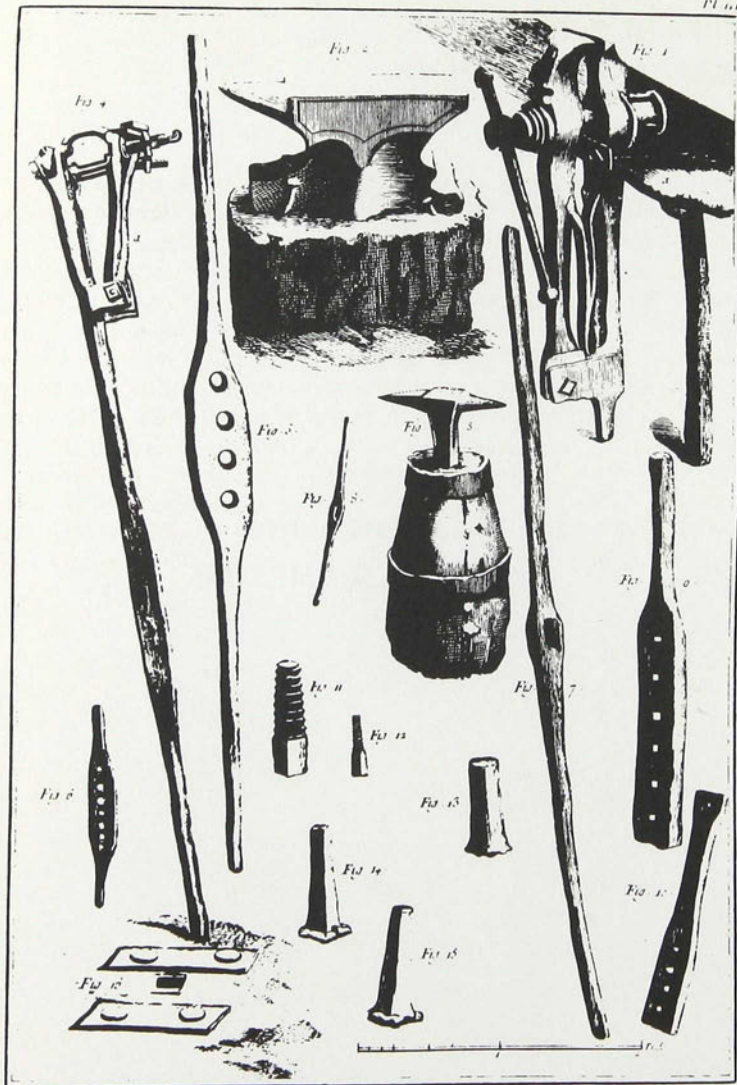
L'enseigne

Juste au-dessus de la double-porte de l'entrée principale à la boutique, le passant ne manque pas de remarquer la très belle enseigne (fig. 13) qui affiche la renommée du forgeron Arthur Tremblay. Pour symboliser le métier qu'il pratique, celui-ci a choisi comme emblème le cheval, faisant évidemment allusion à sa spécialité de maréchal-ferrant. Mais cet emblème veut dire bien davantage. Le cheval est un motif très répandu chez les forgerons comme technique de communication visuelle. La pratique de la maréchalerie étant souvent l'occupation principale de ces gens de métier, il en résulte que la plupart du temps dans la mentalité populaire on associe sans nuances cette spécialité au travail du fer en général. Dans le cas de la forge Tremblay l'extension du symbolisme du cheval est assez évidente puisque l'artisan qu'il annonce a pratiquement abandonné de ferrer les chevaux. Or l'enseigne est récente. Il y a quelques années monsieur Tremblay ne voyait pas la nécessité d'user de publicité pour se faire connaître. Comme sa clientèle provenait du village, Arthur Tremblay comptait beaucoup plus sur sa réputation pour amener les gens à sa boutique que sur une enseigne. Celle qu'il a fabriquée et placée au-dessus de sa porte s'adresse donc surtout aux touristes. Il est fier du métier



qu'il exerce et cela lui fait plaisir quand des voyageurs s'arrêtent pour le regarder travailler et pour lui poser des questions sur ses activités d'artisan. Autrefois, il manifestait une attitude contraire. Quand l'ouvrage ne lui laissait aucun répit, il n'aimait pas voir le monde flâner autour de lui. Sa boutique n'a jamais été un lieu de rencontre pour les oisifs du village, c'est une chose qu'il n'a jamais tolérée, non plus d'ailleurs que son père avant lui.

DEUXIÈME PARTIE
ASPECTS DU MÉTIER



Marechal Grossier, outils

Planche tirée de l'*Encyclopédie* de Diderot et d'Alembert.

DEUXIÈME PARTIE

ASPECTS DU MÉTIER

Dans le travail du fer, les spécialistes d'une seule discipline sont rares, le forgeron de village étant au Québec un homme capable de satisfaire une clientèle variée. Passant de la *masse* au *brochoir*, du *travail à ferrer* à l'*enclume*, le forgeron peut aussi bien fabriquer un bandage de roue, ressuer une hache, forger un ciseau que parer le pied d'un cheval ou fabriquer la roue entière d'une charrette à foin. C'est, en ce qui regarde le travail du fer, un homme polyvalent. Il sera à la fois ferronnier, taillandier, maréchalferrant et charron. Arthur Tremblay n'a pas échappé à cette règle. Pour simplifier la présentation des différentes activités de l'informateur, nous avons regroupé dans le chapitre consacré au forgeron toutes les données relatives à la technologie proprement dite du fer, pour présenter dans des chapitres différents seulement deux activités bien définies, la maréchalerie et le charronnage.

LE FORGERON

Lorsqu'il travaille à l'enclume, monsieur Tremblay ne revêt habituellement aucun costume spécial. En certaines occasions pour se parer contre les étincelles, il peut utiliser le tablier du maréchal mais ce n'est pas chez lui une pratique courante. Il n'aime pas non plus se protéger les mains avec des gants. Il préfère travailler les mains nues pour n'être pas gêné dans ses gestes et pour mieux sentir le matériau. Par contre il se coiffe presque toujours d'une casquette.

L'outillage

Comme tout artisan le forgeron a besoin d'un minimum d'outils pour exercer son métier. Il doit avoir à sa disposition un jeu complet des principaux outils, c'est-à-dire ceux qui sont indispensables à son travail. Le forgeron possède cependant un avantage sur les autres artisans; il peut fabriquer lui-même ses instruments de travail. Jusqu'à la fin du dix-neuvième siècle, les outils à main du forgeron étaient presque toujours fabriqués par celui qui les utilisait. Autour des années 1900 cependant plusieurs compagnies, surtout américaines, ont introduit sur le marché quantité d'outils manufacturés que des représentants de compagnies venant de Montréal ou de Québec, offraient à leur clientèle à des prix avantageux. Ces outils manufacturés n'étaient ni meilleurs ni plus utiles que les outils faits à la main, mais ils étaient dans un certain sens, assez paradoxalement d'ailleurs, plus économiques. En effet il en coûtait parfois moins cher au forgeron d'acheter par exemple une paire de tenailles au magasin que de se la fabriquer, si l'on tient compte du matériau et du temps nécessaire à son *exécution*. Il n'en demeure pas moins que le forgeron québécois est peut-être celui qui, parmi les artisans de la première moitié du vingtième siècle, a le plus fait appel à ses propres connaissances et à sa propre dextérité pour constituer son outillage. À l'exception de l'enclume qu'il devait nécessairement faire venir d'Angleterre, des États-Unis et parfois de la Nouvelle-Écosse, et de l'étau d'établi, l'artisan-forgeron pouvait habituellement fabriquer lui-même à peu près tous les outils dont il avait besoin.

L'inventaire des outils d'une boutique de forge est souvent très important en nombre et très varié. Celui de la forge Tremblay nous a révélé pas moins de deux cents outils. De ce nombre plusieurs ont été fabriqués par Hermel Tremblay, ou par son fils Arthur, et d'autres proviennent de magasins en gros.

L'équipement de base est le même que partout ailleurs; il comprend le *feu de forge*, le *soufflet*, l'*enclume*, l'*éta*bli et l'*éta*u.

Le *feu de forge* est une sorte de foyer qui sert à chauffer le fer pour le travailler sur l'enclume; c'est en quelque sorte l'âme de la boutique. Il est au centre de toutes les opérations.

Le *soufflet* est l'instrument qui alimente en air les braises du feu et qui assure une bonne combustion du charbon. Le soufflet d'origine, comme on l'a déjà dit, était un soufflet de cuir d'assez grosse dimension. Lorsque monsieur Tremblay a voulu s'en défaire, il l'a vendu pour le musée de la maison Leclerc à l'Île-aux-Coudres. Cet appareil fait de bois et de cuir n'était pas de fabrication artisanale comme on pourrait le supposer mais il venait « de la fabrique ». Monsieur Tremblay l'a remplacé vers 1930 par un compresseur à vrilles actionné à la manivelle, un « blower » comme il dit:

« Je l'ai remplacé par ce « blower »-là. C'était supposé souffler deux fois plus fort que les soufflets en cuir, mais les soufflets en cuir soufflaient tout aussi bien. Avant de le faire fonctionner à l'électricité mon « blower » était manuel. Je l'ai gardé comme ça environ cinq ans parce que je n'avais pas l'électricité à la boutique et ça ne valait pas la peine de mettre un engin à gazoline là-dessus. Les engins à gaz, pour moi, c'était un peu du mystère. Ça faisait du bruit et les chevaux avaient peur de ça. Et puis il fallait partir ça au « crank », avec une manivelle. Et ça ne partait pas toujours. Il y a des matins, quand il faisait froid, que ça ne voulait pas partir. Moi je n'aimais pas ça, mais il y en a qui s'en sont servis et à qui ça réussissait. »

Le soufflet de monsieur Tremblay porte la marque de la compagnie Champion (fig. 14) et il a été fabriqué aux États-Unis, plus précisément dans la ville de Lancaster en Pennsylvanie.

L'*enclume* est également très importante dans le travail de la forge. C'est un bloc de fer, aciéré sur une certaine épaisseur, sur lequel on forge le fer. Elle devait être d'excellente qualité. Cette qualité se reconnaissait souvent au son, une bonne enclume devant « chanter ». Généralement, elle reposait sur une bille de bois qui traversait le plancher de la boutique pour aller se planter di-

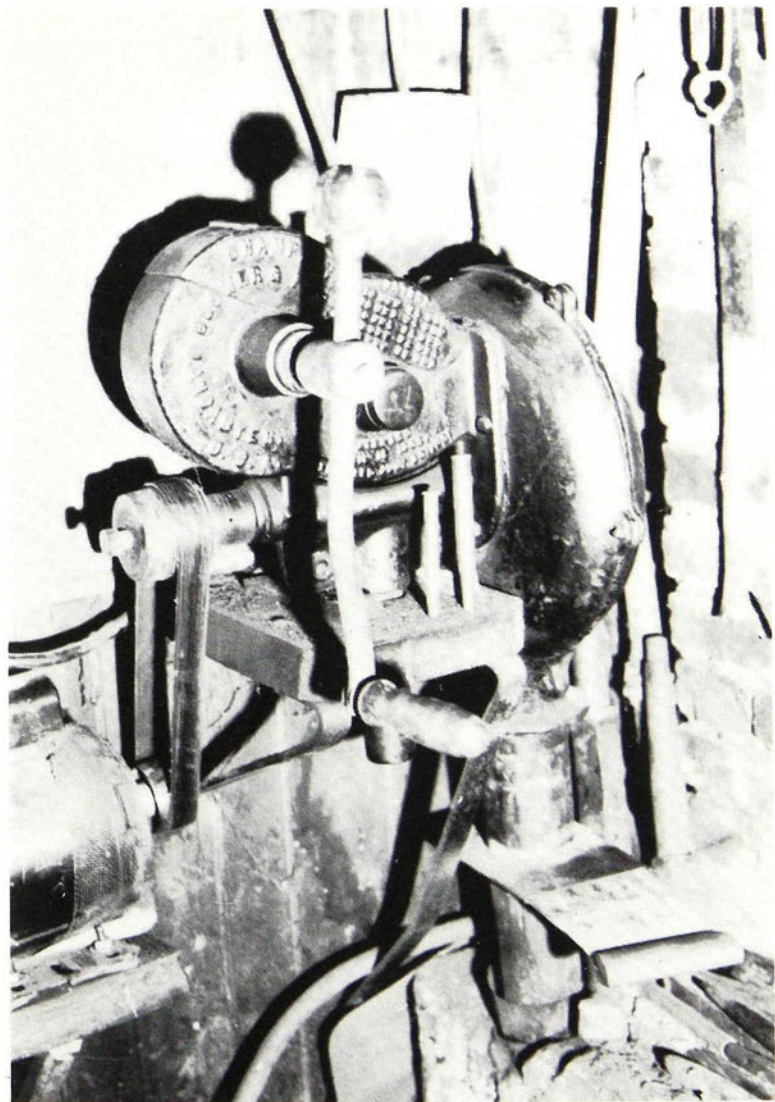


Figure 14. Le soufflet.
Nég. 75.736.17A (35).

rectement dans le sol. L'enclume de monsieur Tremblay provient d'Angleterre. Ce pays, aux dires de notre informateur, était réputé pour produire les meilleures enclumes sur le marché. On trouvait des enclumes de toutes les dimensions; celle de monsieur Tremblay mesure 69.5 cm de longueur et 31.5 cm de hauteur. Elle date du début du vingtième siècle. Sur le corps on trouve l'inscription suivante: 2 CWT/JB/ENGLAND/102 KGS.

Le forgeron avait aussi besoin d'*étaux*. Ces instruments de fer étaient constitués de deux mâchoires en acier qui servaient à maintenir les objets que le forgeron voulait travailler de ses deux mains. Monsieur Tremblay possède deux étaux; un *étau à pied*, et un étau fixé sur la table de l'établi. Le premier (fig. 15) est placé tout près de l'enclume et il est plus ancien que le deuxième. Il n'est pas daté, et ne porte aucune autre inscription, mais selon monsieur Tremblay il aurait été acheté vers 1910 par son père. C'est un étau solide qui résiste au fer chaud. Il mesure environ 89.5 cm (pied inclus) de hauteur.

L'autre est plus petit. Il a 51 cm de largeur. Il est placé assez loin de l'enclume, sur le même établi, mais près du tour à bois. C'est un outil fabriqué en Angleterre puisque l'on trouve l'inscription « No 6/RECORD/MADE IN ENGLAND » sur un de ses côtés. Monsieur Tremblay en a fait l'acquisition vers 1950. De toute évidence il n'était pas toujours utilisé pour les mêmes fins que le premier. Il servait davantage à divers petits travaux, tant de bois que de fer. Sa place près du tour à bois nous renseigne d'ailleurs, du moins en partie, sur son emploi.

Ces outils fixes sont ceux qui sont considérés comme essentiels au travail de la forge. Mais on ne peut passer sous silence l'ensemble des *machines-outils* regroupant des instruments mécaniques qui, sans être indispensables, sont sûrement très utiles (fig. 16). Cette gigantesque machine à tout faire a été « patentée » par monsieur Tremblay. Autour d'un pouvoir central qui fonctionne à l'électricité mais dont la puissance est dirigée à l'aide d'une transmission d'un moteur de marque Buick, l'artisan a regroupé ses principaux outils mécaniques: *dégauchisseuse*, *perceuse*, *scie à ruban* et *meule*.

Tous ces instruments sont cependant inutiles s'ils ne sont accompagnés d'outils à main plus légers tels les pinces et les tenailles

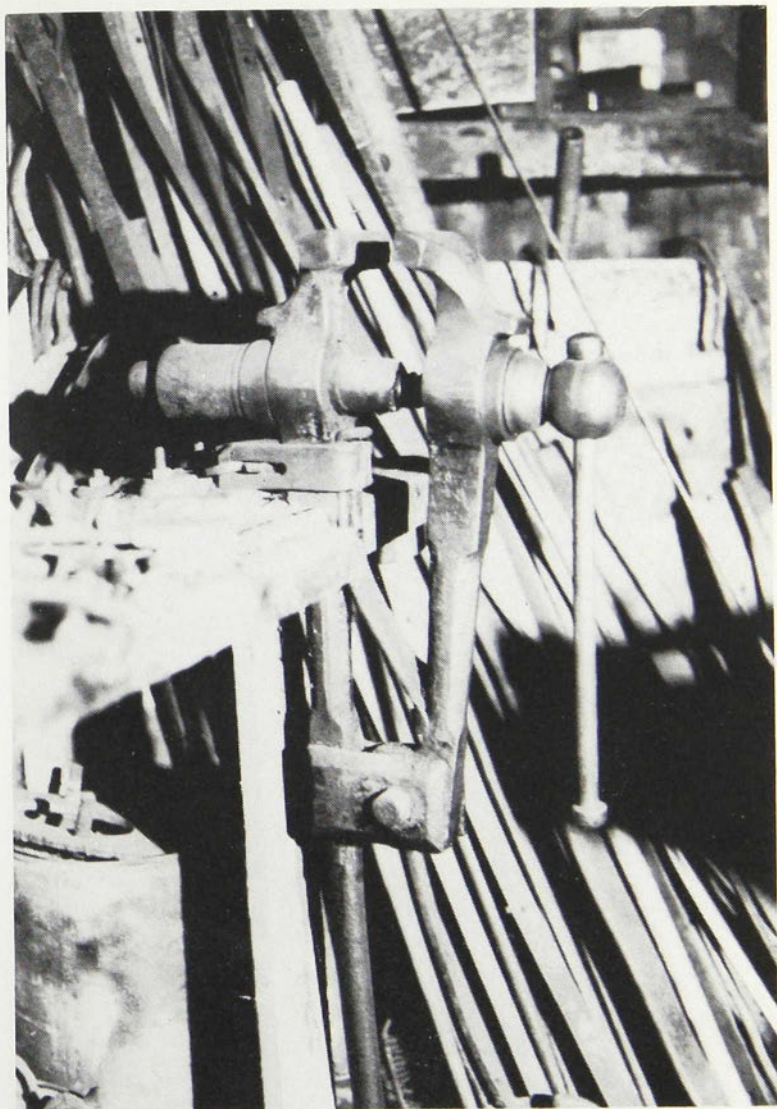


Figure 15. L'étau sur pied.
Nég. 75.736.8A (35).

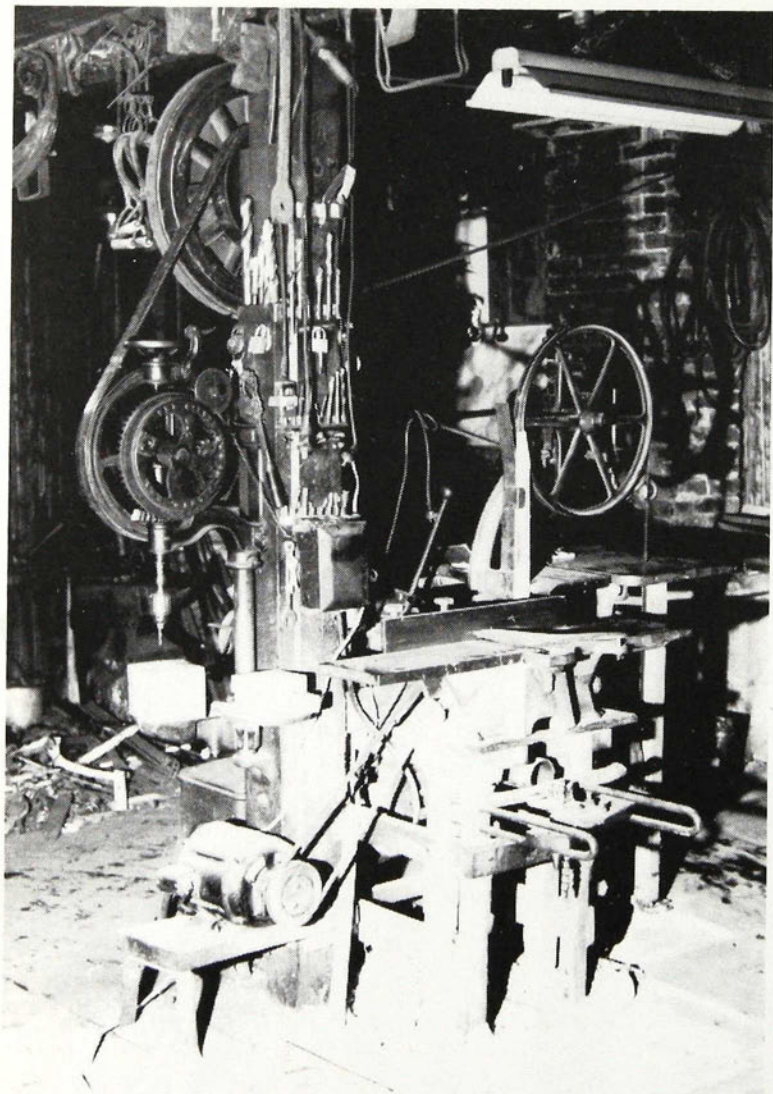


Figure 16. Les machines-outils.
Nég. 75.736.25 (35).

qui servent à tenir le fer chaud, un jeu de marteaux et de masses, quelques tranches, ciseaux, poinçons pour couper ou marquer le fer, les étampes et les mandrins utilisés pour donner une forme quelconque au métal, le fer à souder, les clés, les filières et les coupe-boulons, la scie à fer, les limes et les ustensiles du feu proprement dits, tels la pelle à charbon ou le tisonnier (fig. 18).

Même si les outils du forgeron sont nombreux et diversifiés, on peut toujours les regrouper autour de grandes catégories que les changements technologiques n'ont jamais profondément modifiées. Il y a d'abord les ustensiles ou les outils qui appartiennent au feu, c'est-à-dire ceux qui sont sur le foyer ou près de lui. Ce sont:

1^e la *pelle* qui sert à mettre le charbon sur le foyer.

2^e les *tisonniers* qui servent à entretenir le feu ou à le nettoyer en repoussant les cendres. À cet effet monsieur Tremblay utilise deux instruments différents. Le premier, qu'il a lui-même fabriqué, est une espèce de petite pelle (fig. 17) de 49.5 cm de longueur dont la fonction est de partir le feu et d'écarter le charbon consommé des tisons. Monsieur Tremblay s'en sert également pour nettoyer ses outils, c'est-à-dire gratter les cendres qui adhèrent au métal des pinces et des tenailles. Le deuxième est un *tisonnier* de fabrication industrielle (fig. 18) mesurant 61 cm du même type que les tisonniers qu'on utilise généralement pour remuer les tisons dans les poêles à bois. Le forgeron s'en sert pour faire « respirer le feu » en créant des ouvertures dans le charbon.

3^e la *cuillère* (ou un récipient quelconque) servant à faire fondre le « babbitt », ce métal qu'on utilise pour l'alliage par soudure au feu. La cuillère dont se sert monsieur Tremblay a été fabriquée par lui et mesure 46 cm de longueur.

4^e le *fer à souder* (fig. 19), un instrument employé dans les soudures à l'étain.

5^e le *seau d'eau* qui doit toujours être dans la forge pour refroidir le fer qu'on a fait rougir sur le feu et qu'on a ensuite travaillé sur l'enclume. C'est dans ce seau que le forgeron procède à la trempe des métaux. Le plus souvent l'eau contenue dans ce seau n'est jamais remplacée.

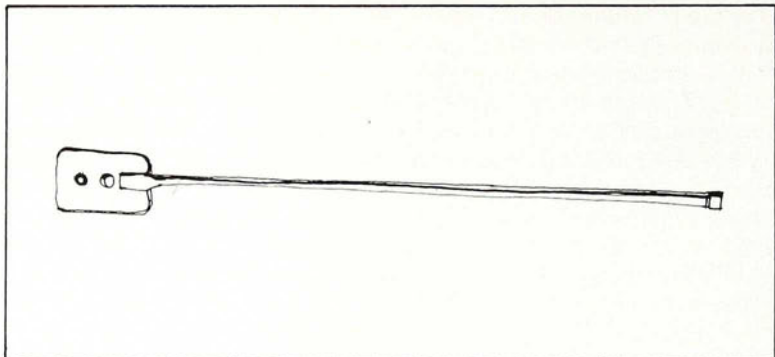


Figure 17. La pelle à tisons.

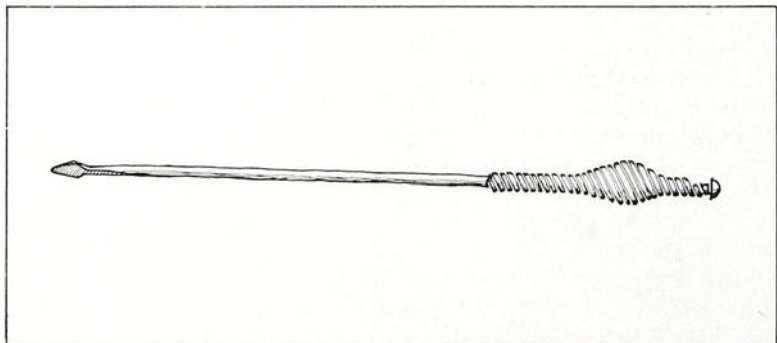


Figure 18. Le tisonnier.

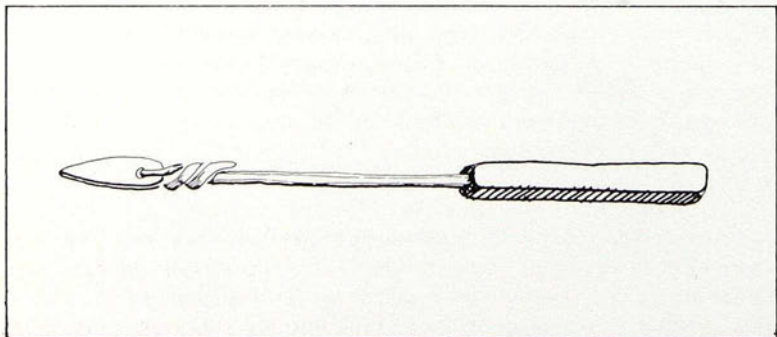


Figure 19. Le fer à souder.

6° un jeu complet de *tenailles à main* servant à tenir le fer chaud. Monsieur Tremblay en utilise, de façon courante, treize de différentes formes et de différentes grosseurs. Chacune de ces tenailles a une fonction bien précise. Il y a d'abord les *tenailles à mâchoires plates* ou *pointues* qui servent à retenir le fer plat. Quatre de ces pinces sont accrochées près du feu dans la boutique Tremblay. Elles mesurent entre 39.4 et 49 cm; Arthur Tremblay et son père les ont fabriquées à la main. (fig. 20). Il y a ensuite les *tenailles à mâchoires concaves* utilisées pour tenir le fer rond. On en trouve trois chez monsieur Tremblay. Forgées par Hermel Tremblay vers 1900 elles ont de 44.5 à 55 cm de longueur (fig. 21). On trouve aussi dans la boutique quatre *tenailles à crochets* destinées surtout à tenir les fers de haches que l'artisan doit travailler. Fabriquées par Hermel et Arthur Tremblay, elles mesurent entre 51 et 63.7 cm (fig. 23). Deux autres tenailles de forme assez particulière sont utilisées pour la même fin. Ce sont des *pinces à larges mâchoires plates* et *recourbées* en sens contraire de l'axe des poignées. Leurs grandes ouvertures permettent aussi de s'en servir pour tenir de gros morceaux de fer rond. Elles mesurent 44 et 45 cm et elles ont été fabriquées à la main (fig. 25).

7° les *masses* et les *maroteaux* se trouvent aussi à proximité du feu. Le forgeron en possède généralement plusieurs, de différents poids, qu'il utilise selon la nature du travail à exécuter. Pour les gros ouvrages, lorsque les forgerons travaillent à deux (n'ayant ni apprenti, ni compagnon, monsieur Tremblay se fait parfois aider par son client) ils emploient de lourdes masses. Ces masses servent pour toutes sortes de travaux, comme couper ou redresser un très gros morceau de fer ou fabriquer un bandage de roue. La plus grosse de ces masses trouvée dans la boutique des Éboulements a une longueur totale de 68.6 cm. Le fer seul mesure 13.5 cm. Cet outil serait de fabrication artisanale et il serait très ancien selon notre informateur. C'est une *masse à panne double* qui serait l'oeuvre d'anciens forgerons du village. Elle daterait de 1875 environ (fig. 28). Monsieur Tremblay possède une seconde masse de ce type mais dont une des pannes a été brisée. Il possède également deux *masses à panne de travers* fabriquées en industrie. Le fer de la plus petite mesure 12.5 cm et il pèse 1.8 kg. L'autre mesure 18.5 cm et pèse 3.6 kg. (fig. 29). Une dernière *masse à panne droite* complète l'ensemble. Le fer de cette masse mesure

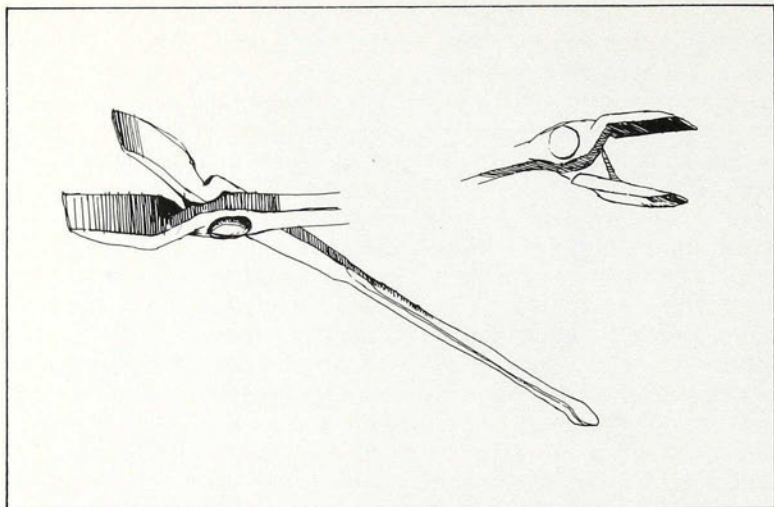


Figure 20. Tenailles à mâchoires pointues.

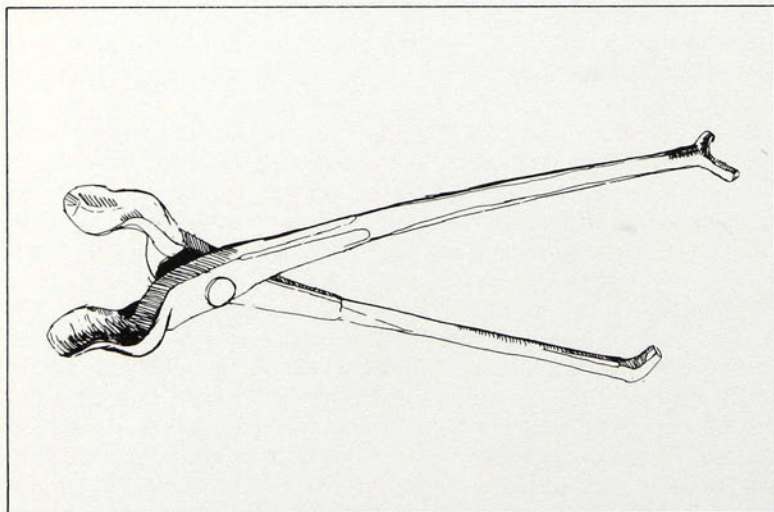


Figure 21. Tenailles à mâchoires concaves.

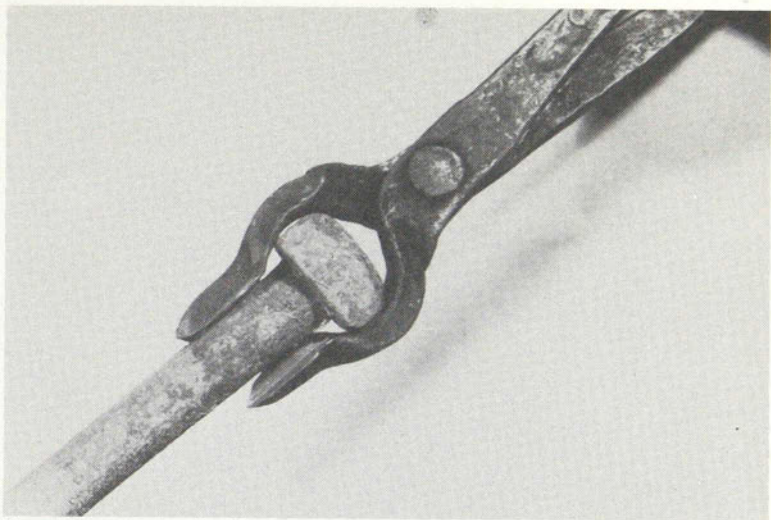


Figure 22. Tenailles à mâchoires concaves.
Nég. 75.734.24 (35).

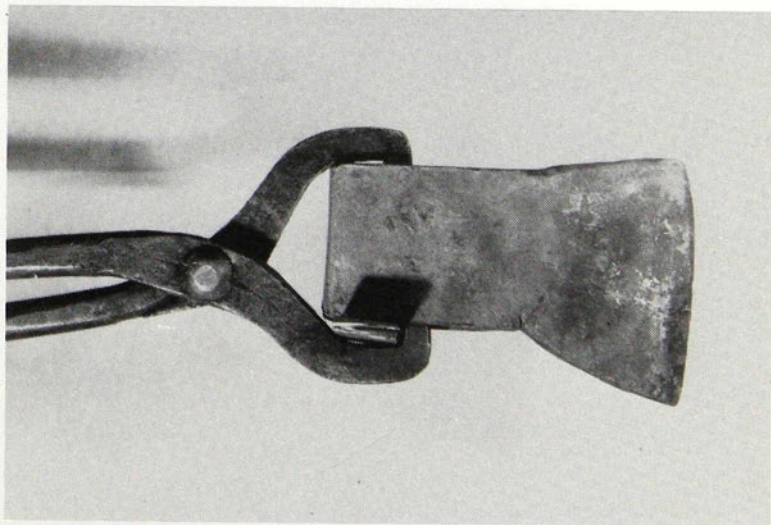


Figure 24. Tenailles à crochets.
Nég. 75.734.29 (35).

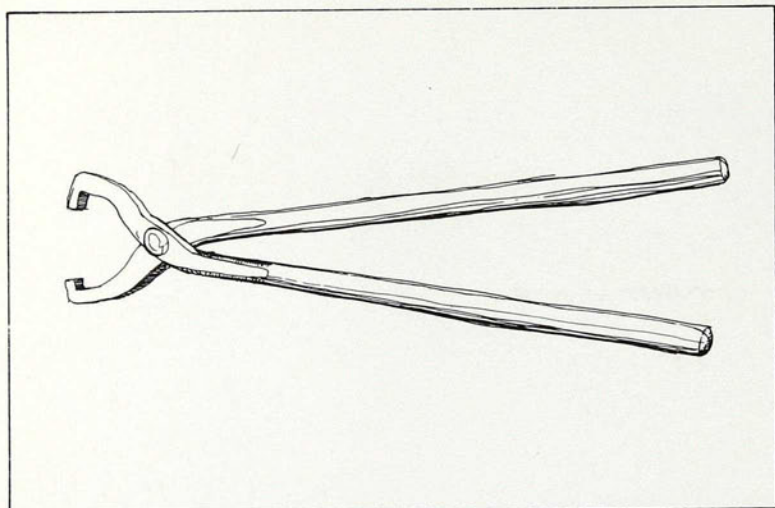


Figure 23. Tenailles à crochets.

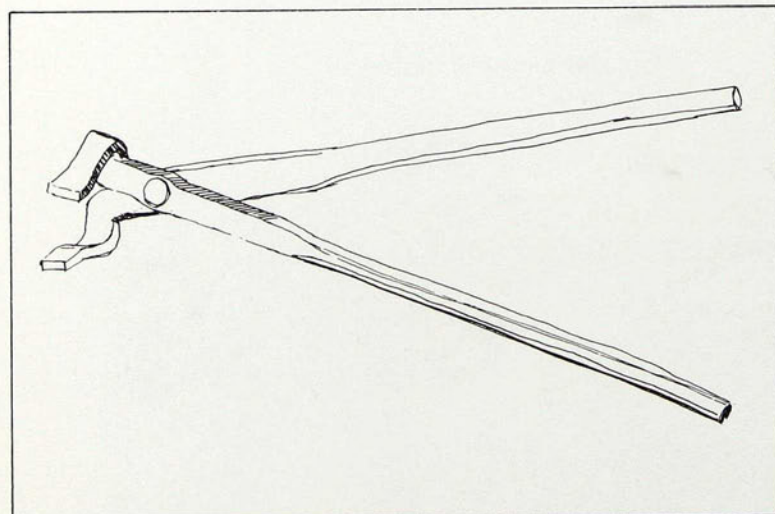


Figure 25. Tenailles à mâchoires recourbées.

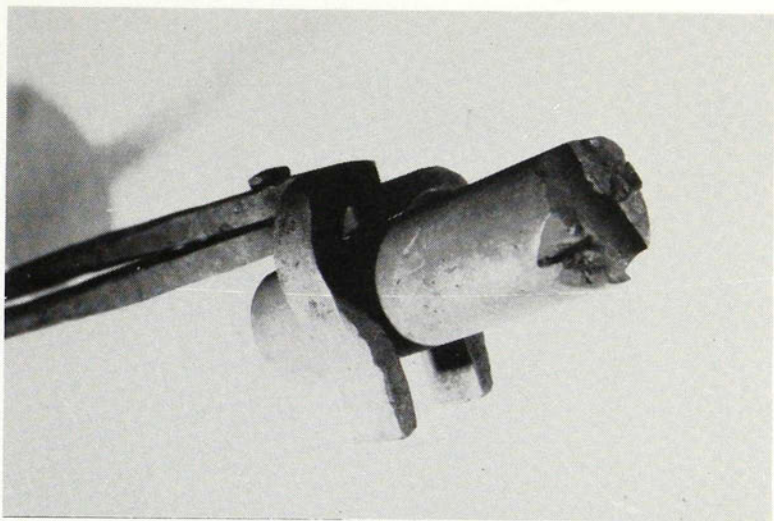


Figure 26. Tenailles à mâchoires recourbées.
Nég. 75.734.18 (35).

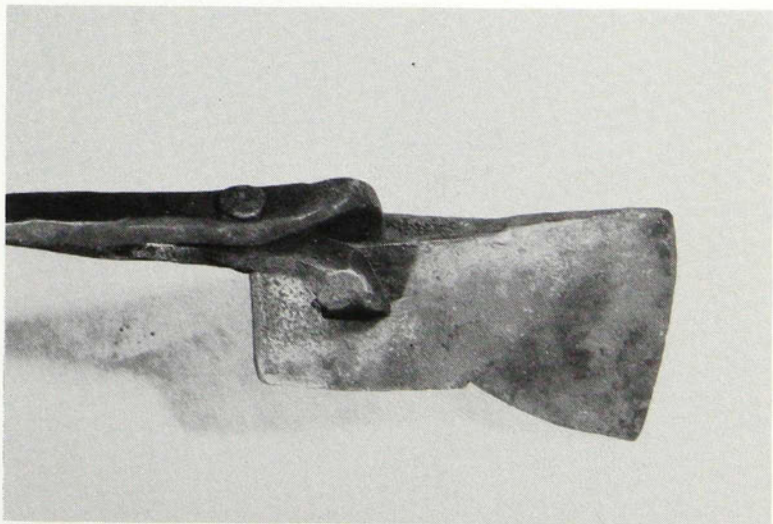


Figure 27. Tenailles à mâchoires recourbées.
Nég. 75.734.14 (35).

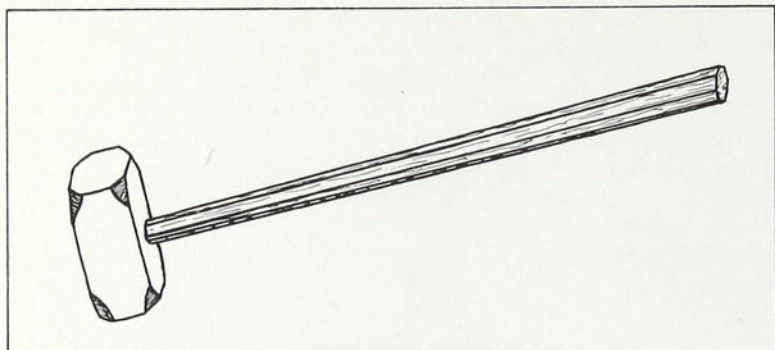


Figure 28. Masse à double panne.

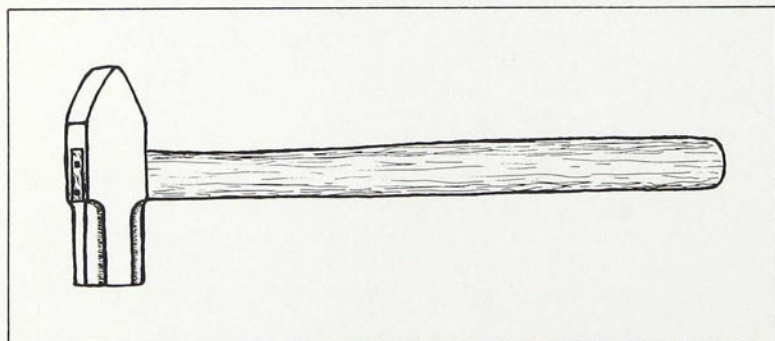


Figure 29. Masse à panne de travers.

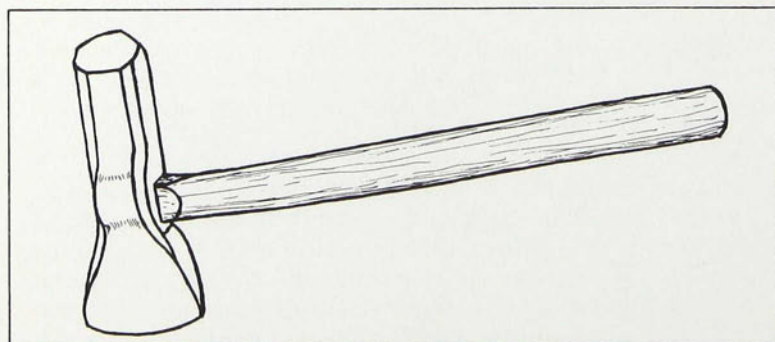


Figure 30. Masse à panne droite.

22.5 cm et porte l'inscription « 48/WARREN/MADE IN U.S.A. ». C'est un instrument qui sert à couper le fer (fig. 30).

Pour des travaux plus fins le forgeron utilise plutôt les *marteaux*. Comme pour les masses il y en a de différentes grosseurs et de différentes formes. Celui que monsieur Tremblay utilise peut-être le plus souvent est identique à ses masses à panne de travers mais il est plus petit et plus léger. Il mesure 37.5 cm avec le manche. Le fer a 12.8 cm de longueur et il pèse 1,6 kg. C'est un outil industriel qui a aussi servi à Hermel Tremblay. Un autre outil très employé par l'informateur est le *marteau affûteur* (fig. 31). Il sert à diverses fins: aplanir, étendre, redresser le métal et pour le nivelage de pièces creuses. Sa longueur totale avec le manche est de 30.5 cm. Le fer seul mesure 9.8 cm. C'est un outil de fabrication industrielle. Viennent ensuite dix petits *marteaux à panne sphérique* et à usages multiples dont les fers mesurent entre 6.5 cm et 13.2 cm. Monsieur Tremblay les désigne par l'expression « *marteaux de mécanicien* » (fig. 32).

8^e les *étampes* servent à percer et à calibrer les étampures, c'est-à-dire à pratiquer l'évasement d'un trou percé dans une plaque de métal. L'étampe sert aussi à donner une forme au métal. On trouve des étampes mâles et des étampes femelles. À l'encontre d'autres forgerons, monsieur Tremblay en possède peu. L'inventaire, nous en a révélé deux seulement, l'une de fabrication industrielle (fig. 33) et l'autre faite à la main.

9^e les *tranches* ou *ciseaux* (fig. 36) pour couper le fer à froid ou à chaud. Ils servent aussi à creuser, à entamer ou à marquer le fer. L'artisan frappe sur la tête avec un marteau. Presque toujours fabriqués par le forgeron, ces outils sont de longueurs très variables. Monsieur Tremblay en utilise huit qui mesurent entre 18 cm et 36 cm.

10^e les *poinçons* (fig. 37) sont utilisés pour percer et marquer le fer. Comme pour les tranches et les ciseaux le forgeron frappe la tête de l'outil avec le marteau. On en trouve dans la boutique de l'informateur une vingtaine qui mesurent entre 12 et 28 cm. Notons que parmi ces outils on compte les *centre-poinçons* utilisés pour marquer le fer à froid à l'endroit précis où le forgeron veut percer un trou dans le métal.

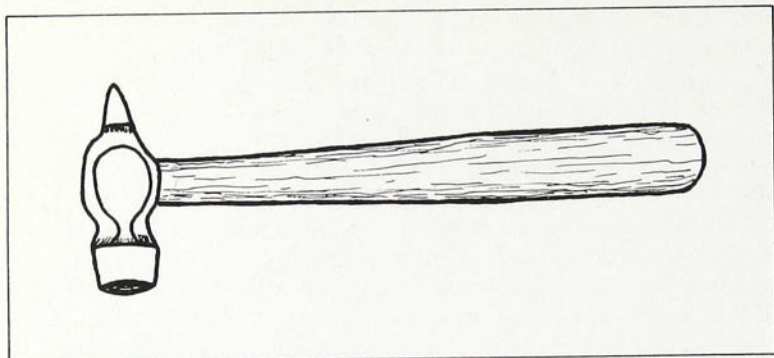


Figure 31. Marteau affûteur.

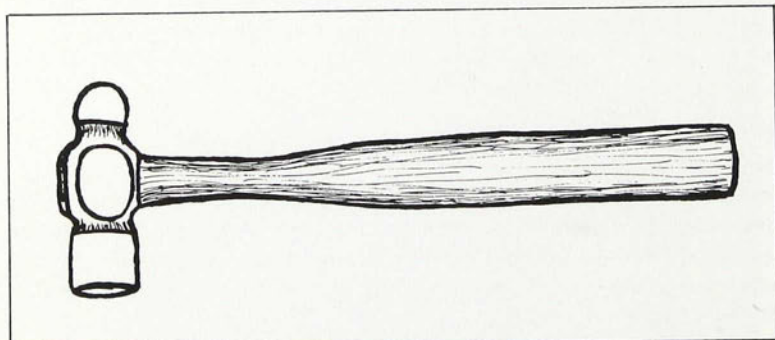


Figure 32. Marteau à panne sphérique.

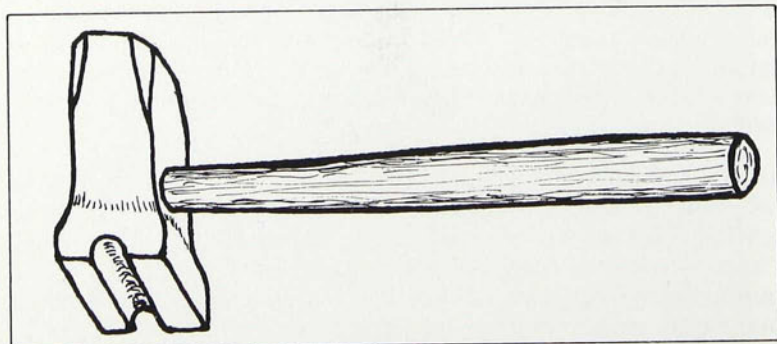


Figure 33. Étampe.



Figure 34. L'étampe.
Nég. 75.634.31 (35).

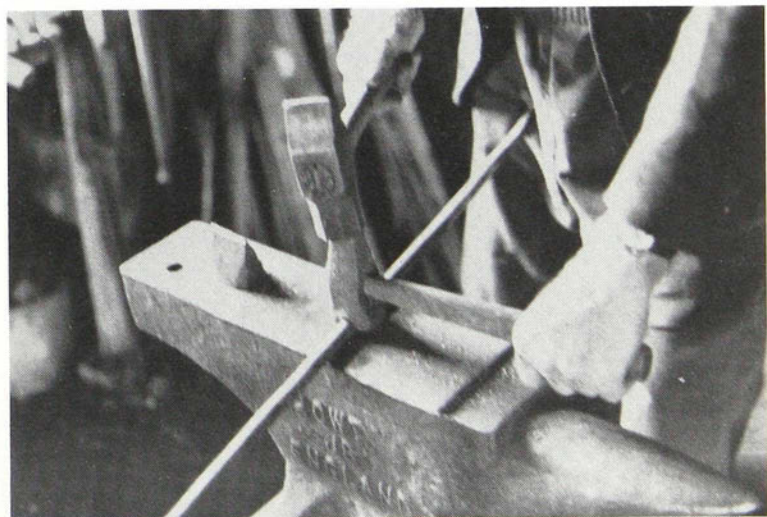


Figure 35. L'étampe.
Nég. 75.634.33 (35).

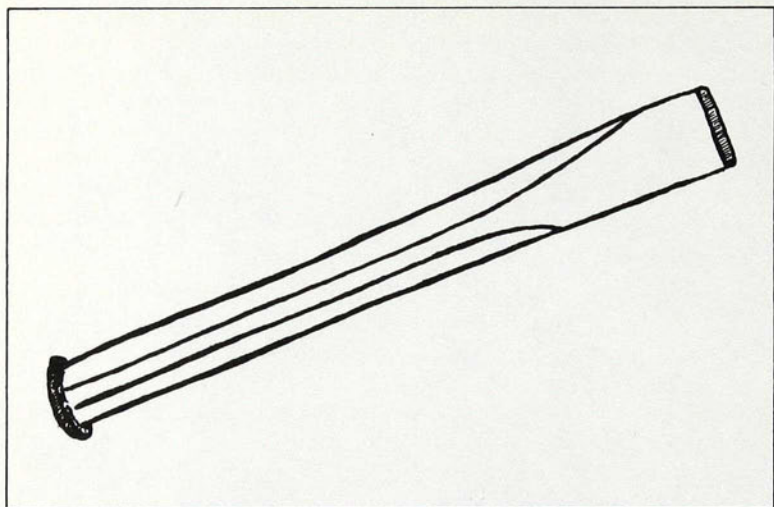


Figure 36. La tranche.

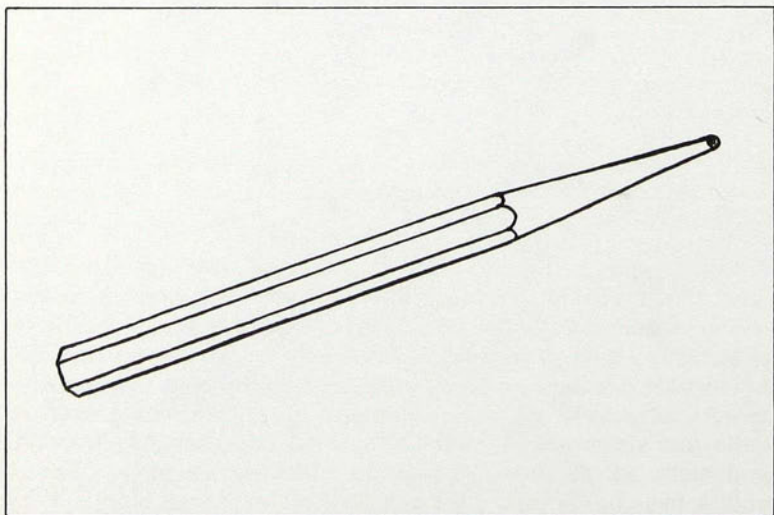


Figure 37. Le poinçon.

Viennent ensuite les *outils d'établi*, c'est-à-dire ceux que le forgeron utilise dans le travail du fer mais qui n'appartiennent pas à la forge proprement dite et qui sont plutôt situés sur ou près des établis. Ce sont évidemment les outils fixes comme les étaux dont nous avons parlé au chapitre de l'aménagement intérieur, et quelques instruments relatifs à des fonctions particulières telles la clouterie ou la taillanderie. Ce sont aussi des instruments qui servent à des tâches plus générales comme la coupe à froid des métaux. On peut énumérer:

1^e la *scie à fer*. C'est un outil que monsieur Tremblay n'utilise plus beaucoup et qui date de l'époque de son père. Elle est en cuivre et la fabrication est industrielle. L'avantage de la scie sur le tranchet est évidemment sa malléabilité. Peu encombrante, elle mesure 42 cm. Elle peut rendre service lorsqu'il s'agit de sectionner un morceau de fer là où la tranche et le marteau ne le permettent pas.

2^e les *cisailles à boulons* (fig. 38). Presque tous les forgerons d'aujourd'hui en possèdent. Il s'agit de grosses tenailles de fabrication industrielle qui servent à couper le métal en feuille ou le fer rond. Le modèle se répète souvent mais les dimensions sont très variables. Celui qui a été relevé dans la boutique de monsieur Tremblay mesure 91 cm de longueur et 46 cm de largeur. Il porte l'inscription: « HKP/Porter's « NEW EASY »/Pat. Oct. 1892/Boston U.S.A./No-o-No-3 ».

3^e le *ciseau* sert à couper de minces feuilles de métal comme la tôle par exemple. Il est de même modèle que ceux utilisés par les ferblantiers.

4^e la *clé anglaise* (fig. 39) aussi se trouve souvent dans les boutiques de forgerons. Comme on le sait ceux-ci avaient à réparer des voitures de toutes sortes, souvent fabriquées en industrie au début du siècle, et dont l'assemblage comportait souvent des boulons et des écrous, d'où l'utilité de l'instrument. Comme pour le coupe-boulons, on trouve des *clés* de différentes grosseurs. Celle que l'informateur utilise mesure 62 cm. Monsieur Tremblay la désigne par l'expression anglaise « Monkey wrench ». C'est un outil à manche de bois dont une des mâchoires est mobile. Il est de fabrication industrielle et date du début du siècle.

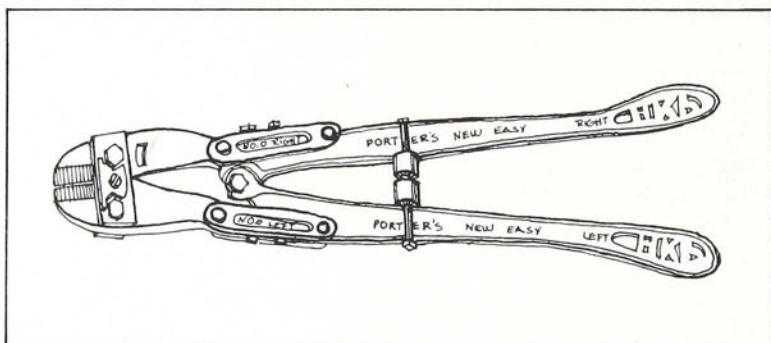


Figure 38. Les cisailles à boulons.

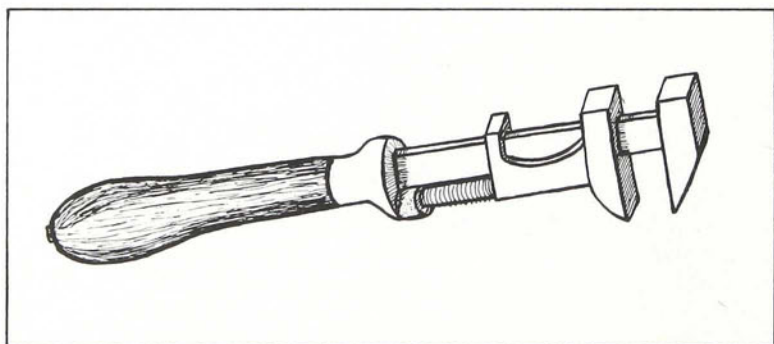


Figure 39. La clé anglaise.

5^e les *cloutières* et les *filières* sont indispensables pour fabriquer des clous et des boulons (fig. 40 et 41). La cloutière donne une forme ronde au métal que le forgeron a préalablement fait chauffer sur le feu. Celui-ci frappe le morceau de fer avec le marteau. En s'enfonçant dans l'oeil le métal prend la forme d'un clou ou d'un boulon. La *filière* sert à tracer les filets. Jusqu'à la fin du dix-neuvième siècle ces instruments sortaient le plus souvent des mains même de l'artisan mais dès le début du vingtième siècle des compagnies ont commencé à en fabriquer de plus perfectionnés qu'ils ont mis sur le marché. Arthur Tremblay possède encore ceux que son père a fabriqués au début de sa pratique, mais il en

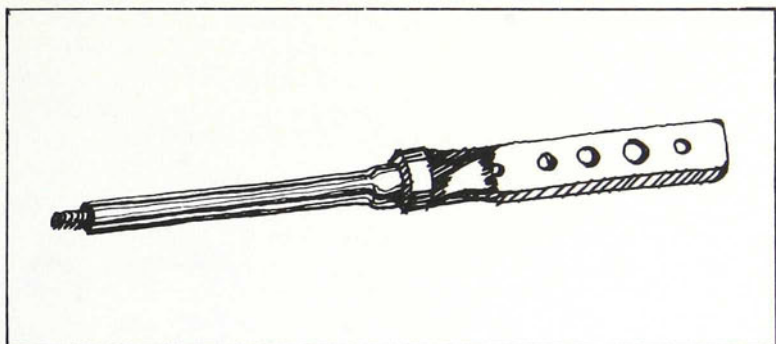


Figure 40. La cloutière.

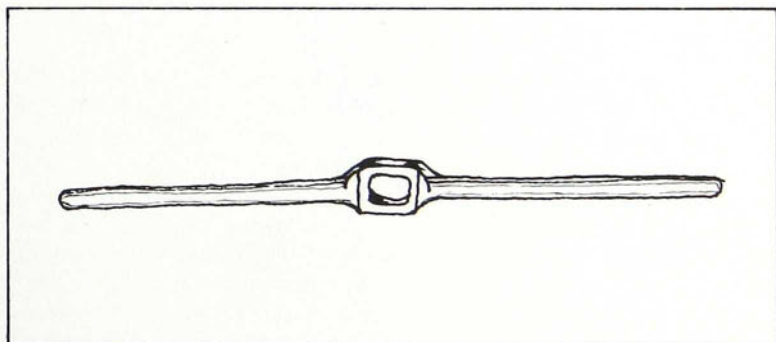


Figure 41. Bras de filière.

possède d'autres aussi plus sophistiqués achetés chez un marchand (en fait il s'agit d'un jeu complet comprenant bras, tarauds et collets contenus dans un coffret).

6^e l'*étau à limer* les scies et le *support pour souder* les lames. Ce sont deux instruments de fabrication industrielle qui rappellent un rôle peut-être secondaire du forgeron mais tout de même assez commun, le limage des scies.

7^e la *balance* termine cet éventail rapide des principaux outils du forgeron. L'instrument, composé d'un poids mobile coulissant sur le fléau, est utilisé pour mesurer la quantité de fer qui entre dans la fabrication d'une pièce. Le prix demandé étant autrefois tou-

jours fonction du matériau nécessaire à l'exécution de l'objet, la balance était un instrument presque indispensable. Celle qu'on a relevée dans la boutique de monsieur Tremblay mesure 1.04 mètre et elle date du début du siècle. Elle a été fabriquée à Hamilton en Ontario. L'informateur la désigne par le terme « romaine ».

On pourrait évidemment allonger la liste des instruments inventoriés dans la boutique si on devait faire entrer dans l'énumération les innombrables limes, râpes, petites pinces, tournevis, clés qui s'ajoutent à la collection. Les tiroirs des établis regorgent d'objets divers que l'artisan utilise à l'occasion. Il nous a toutefois semblé que ce serait attacher trop d'importance à ces outils, qui appartiennent à tous les métiers.

Le matériau

Qui n'a pas vu à proximité des boutiques de forgeron les amoncellements de morceaux de métal souvent jetés pêle-mêle par l'artisan dans sa cour? Ce spectacle plus ou moins agréable — on a souvent l'impression que la forge est en état d'abandon — correspond à une pratique très courante qui relève de l'esprit d'économie de l'artisan. Depuis toujours le fer est un matériau coûteux et relativement rare. Il y a d'ailleurs eu des moments dans l'histoire où le fer était extrêmement précieux. La réutilisation du vieux fer est donc un phénomène fortement implanté chez ces artisans. Ne nous étonnons donc point de les voir accumuler toutes sortes de vieilles pièces de métal.

Chez Arthur Tremblay la propreté des lieux n'est pas sans étonner le visiteur. On trouve bien quelques pièces de rebut autour de l'enclume, mais rien d'autre. Monsieur Tremblay nous a d'ailleurs expliqué pourquoi il laissait s'accumuler ces morceaux de fer au pied de son enclume. C'est que de cette façon, lorsqu'il coupe sur le tranchet de l'enclume un morceau rougi, celui-ci en tombant ne risque pas de provoquer un incendie, l'épaisseur des vieilles pièces constituant une excellente couche protectrice. Est-ce à dire que cet artisan n'emploie toujours que du fer neuf? Sûrement pas, souvent c'est le client qui, pour économiser sur le prix du matériau, apporte quelques vieilles pièces de métal trouvées dans l'un de ses bâtiments. Monsieur Tremblay en garde bien lui-même quelques morceaux mais il semble les ranger de manière

à ce qu'ils ne choquent pas la vue. Bien des objets sortis de son atelier ont été fabriqués à partir de vieux fer.

Par contre il a toujours beaucoup utilisé le fer neuf. Ce fer, acheté de fournisseurs — surtout de la maison F.-X. Méthot de Québec, devenue plus tard CHINIC — n'était cependant pas toujours de bonne qualité:

« On dirait, précise-t-il, qu'il avait été mal coulé. Alors quand on arrivait pour le forger ça faisait des « pailles ». Une « paille » c'est une espèce de petite craque dans le métal. Quand ça se produisait mon père disait « Ah, il est paillé ». Ces défauts de matériau ont cependant été corrigés rapidement ».

C'est un représentant de commerce, un *voyageur* de chez CHINIC, qui prenait les commandes pour la forge:

« Ce commis de chez CHINIC, précise l'informateur, venait en hiver. Pour ne pas geler en descendant de Québec, il portait habituellement un gros « capot de chat », un beau capot. Dans les poches de ce manteau il mettait des petits canifs qu'il offrait à ses clients et à leurs enfants, pour faire plaisir. Nous les enfants on l'appelait le père Noël. Et ce type avait une mémoire prodigieuse. Quand il arrivait chez nous il se souvenait de nos noms, il disait « celui-là c'est pour Arthur, cet autre est pour Joseph ». Alors on avait chacun notre petit canif. De beaux petits canifs montés sur cuir et fabriqués en Angleterre. Chose curieuse, je ne sais pas pourquoi, si c'était à la suite d'un accident ou pas, ce voyageur boitait. Et il s'appelait Antoine. Alors nous on l'avait surnommé: Patoine. Antoine, Patoine, ça avait de l'allure; Patoine la patte! »

C'est également de ce représentant de commerce que le père de l'informateur achetait les quelques instruments de son métier qu'il ne fabriquait pas lui-même. L'enclume actuelle, par exemple, provient de la maison CHINIC.

Éléments de technologie

Le feu

Le fer est un matériau qui peut se travailler à froid. La plupart des personnes qui de nos jours vivent du travail du fer le font sans utiliser de feu de forge. Ou bien ils ne le font aucunement chauffer et le travaillent à froid, ou bien ils utilisent la torche à acétylène ou l'arc électrique! Ces personnes se présentent pourtant para-

doxalement comme des spécialistes du « fer forgé ». C'est évidemment une aberration. Elles se présentent aussi comme les artisans du fer ornemental. L'énoncé comporte un peu plus de vérité mais il n'en est pas davantage juste. Si le fer peut à la rigueur, surtout lorsqu'il est mince, se travailler à froid par le simple geste de le couper ou de le plier au moyen de moules, c'est en le chauffant qu'on peut obtenir le maximum de sa malléabilité et de son élasticité. C'est aussi sur le feu qu'on obtient l'alliage fusible des métaux. Le soudeur peut toujours obtenir le même résultat en utilisant une torche mais l'ouvrage n'est jamais aussi fin et aussi propre que par le procédé de soudure au feu de forge.

La maîtrise et l'entretien du feu s'avèrent donc de toute première importance dans la connaissance du métier de forgeron.

D'abord, il faut utiliser un charbon de première qualité, ce qui de nos jours n'est pas sans poser de problèmes. Il est en effet devenu presque impossible de se procurer un charbon dont la qualité égale ce qu'elle était encore il y a quelques années. C'est que le bon charbon est importé d'Angleterre et que la demande est maintenant trop faible pour que ce pays continue à en exporter vers le Canada. Le véritable charbon de forge est un combustible solide, qui se brise facilement et s'effrite en une fine poussière très noire et très pure si on l'écrase, alors que le charbon qu'on trouve maintenant chez le marchand est dur comme la roche et sa couleur est moins franche. En fait ce charbon rempli d'impuretés convient pour le chauffage des maisons mais très peu pour le feu de forge. Pour contourner le problème les artisans du fer doivent avoir recours à un liant comme le métal antifriction, mieux connu sous le nom de « babbit ».

Pour allumer son feu le forgeron se sert de petits copeaux de bois et de quelques morceaux de charbon. Au début, des flammes apparaissent et font rougir le charbon. Une fois bien allumé l'artisan règle le débit d'air injecté par le soufflet et ajoute du charbon. Il lui faut ensuite avoir une bonne maîtrise de son feu parce que le métal se travaille différemment selon sa qualité, son épaisseur et le traitement qu'on doit lui faire subir. Quand il est rougi au feu de forge, le fer devient très malléable. Monsieur Tremblay répète souvent « qu'il faut travailler le fer quand il est chaud ». C'est que le temps pendant lequel le fer est suffisamment chaud pour être

malléable est extrêmement court. Le forgeron doit donc s'exécuter rapidement et avec précision. Pour fabriquer un objet il doit le plonger dans le feu, le retirer au bout de quelques minutes, le façonner sans perdre un instant, puis le remettre au foyer. Une pièce de fer qu'on laisse trop longtemps ou qu'on plonge trop souvent dans un feu dont la température est élevée devient cassante, perd de la résistance. C'est par la pratique et l'expérience que le forgeron en arrive à une connaissance presque intuitive de l'utilisation et du contrôle du feu.

La trempe des métaux

La trempe consiste à immerger dans un bain froid un métal chauffé à haute température, de manière à maintenir la structure moléculaire acquise à chaud. Contrairement à l'opinion populaire la trempe ne consiste pas à faire durcir le métal mais plutôt à maintenir l'effet produit sur lui par la chaleur. L'opération suppose une longue expérience parce que ce sont les couleurs que le métal prend sous l'action répétée de la chaleur et de l'eau qui dirigent l'artisan taillandier.

Il faut d'abord faire chauffer le métal jusqu'à ce qu'il prenne une teinte rouge allant du clair au sombre selon la résistance qu'on cherche à atteindre. Ensuite le morceau est battu sur l'enclume avec un marteau léger pour le nettoyer et corriger les imperfections (fig. 42). On le plonge ensuite dans un récipient d'eau (fig. 43 et 44).

« La première chose selon monsieur Tremblay est de savoir ce que l'on tient dans ses mains. Il faut être capable de distinguer un morceau de fer d'avec un morceau d'acier. Il y a également le « cast steel ». Ça ne se traite pas de la même manière. Et aujourd'hui il existe un autre produit, le « cast steel » que je ne connais pas ».

Le liquide dans lequel on plonge le fer rougi est généralement de l'eau. Parfois cependant le forgeron met du sel dans son eau, mais cette pratique n'était pas courante à la boutique de monsieur Tremblay:

« Laissez-moi vous dire que lorsque l'eau est très froide, en hiver par exemple quand il y a de la glace dans le seau, le métal reçoit trop vite le froid. Il le reçoit plus vite qu'en été. Alors qu'il le reçoit moins vite si

LA TREMPE DES MÉTAUX

Figure 42.
Nég. 76.1234.33 (35).



Figure 43.
Nég. 76.1235.4 (35).



Figure 44.
Nég. 76.1235.6 (35).



l'eau est salée. J'ai été obligé de cesser de mettre du sel dans mon eau parce qu'au bout de deux ou trois jours la marchandise qui est passée par là rouille et que la clientèle n'aime pas cela. Vous faites livraison du morceau et ça a l'air rouillé, ça a l'air vieux ». Il est préférable d'utiliser l'eau du bassin quand elle a la température de la pièce. C'est mieux aussi de ne pas changer cette eau. La vieille eau c'est comme du « vin ferré ».

Il y a des gens qui ont entendu dire que l'eau de forgeron est très bonne pour faire repousser les cheveux sur la tête. Personnellement je n'y crois pas. Évidemment je dois bien de toute façon changer mon eau de temps à autre, mais je n'aime pas beaucoup cela. Mais en hiver ça gèle et il se forme des mottes de glace. Je suis bien obligé de jeter ces mottes dehors. Alors j'en rajoute. Pour bien faire ça prend de l'eau de neige ou tout simplement de la neige. Il doit bien y avoir un secret à cela, mais je ne le connais pas. C'est un peu, par exemple, comme pour les batteries d'automobiles. Les livres d'instruction nous conseillent de mettre de l'eau distillée. De l'eau distillée c'est de l'eau qui n'a pas touché au fer. Il paraît que c'est mieux ».

Le récipient qu'utilise l'informateur est un baril de métal. Autrefois il se servait plutôt d'un petit baril de bois scié par le milieu.

Au contact de l'eau le métal change de couleur; il passe du rouge à une couleur plus foncée, la couleur d'une « falle de pigeon ». Lorsque le métal a atteint la couleur choisie, l'artisan plonge l'objet complet dans l'eau pour ne le ressortir qu'une fois refroidi.

Après la trempe certains forgerons avaient l'habitude de passer l'objet trempé au sable afin de nettoyer le métal. C'est une technique que l'informateur ne connaît pas, qu'il n'a même jamais vu faire. Il frottait plutôt l'objet sur l'enclume ou sur une grosse pierre. Il se sert de l'expression « passer au jaune » pour désigner ce geste qui lui permet de faire une meilleure lecture des couleurs. Si la couleur est grise c'est que le fer est trop sec, qu'il est cassant. Si la trempe est « falle de pigeon », dans le cas d'un ciseau à froid par exemple, c'est qu'elle est réussie, que le tranchant de l'outil va résister. Et c'est ce qui fait la différence entre un bon travail et un mauvais travail, entre un bon forgeron et un mauvais forgeron.

Le client ne manquait pas d'ailleurs de se montrer exigeant. Même si le travail était bien fait, il trouvait toujours le moyen de critiquer,

de blâmer l'artisan quand l'outil se brisait par manque de précaution :

« Souvent, par exemple, raconte l'informateur, le gars bûche dans le bois. Un bon matin la neige a recouvert le billot qu'il veut couper avec sa hache. Il n'y voit rien, il ne sait pas où frapper, mais il va frapper quand même. Il va frapper à côté de la bûche ou bien il va mal frapper sur la bûche. Alors il court une chance de casser le tranchant. Maintenant, en usine, pour assurer une meilleure résistance, pour pas que le bout échappe, ils vont le river un peu. Ça prend dans l'écorce et ça donne une chance.

Un autre charroie du bois avec son crochet. Il se fâche le gars. Il est dans le bois, il est loin de sa blonde le gars, et il est toujours de mauvaise humeur. Alors il se fâche. Si son cheval est « motté », c'est-à-dire s'il y a de la neige de ramassée sous le pied du cheval, le gars va prendre la patte de son cheval et il va faire tomber la neige avec son crochet. Et comme il ne voit rien encore une fois, ce n'est pas la glace qu'il va frapper mais le fer. Alors il y a toujours un bout! Je ne peux toujours pas faire des miracles. C'est toujours de même. La pointe du crochet c'est gros comme une épingle quasiment. Mais le gars il trouvera le tour de me dire « T'as manqué ton coup, baptême ».

Le forgeron produisait autrefois une très grande variété d'objets. Sans les énumérer tous on peut les regrouper autour de trois grandes catégories :

— les objets relevant de la *taillanderie*, c'est-à-dire les outils et les fers tranchants utilisés par certains artisans ou les cultivateurs et les bûcherons, et certains instruments domestiques;

— les pièces relevant de la *quincaillerie* de bâtiment et d'ameublement;

— et celles qui touchent aux *attelages de chevaux* et à l'entretien des machines agricoles.

Au cours de l'enquête menée auprès de monsieur Tremblay, celui-ci a souvent expliqué ou démontré comment il se prenait pour réaliser certaines pièces, telles un fer de hache, un fer à cheval, une cheville de collier de cheval, un pied-de-biche ou une pointe de maçon. Nous présentons ici quelques-unes des explications de l'informateur concernant la fabrication de certains de ces objets. Dans certains cas l'artisan a réalisé devant nous l'objet, permettant ainsi au photographe de saisir les principaux gestes de la chaîne opérationnelle.

Principales étapes de la fabrication d'un pied-de-biche

Première partie de l'opération: Le façonnage du pied-de-biche.



Figure 45. Le forgeron choisit une barre de fer ronde d'environ 41 cm de longueur dont il plonge une des extrémités dans le feu pour la faire rougir.

Nég. 76.1230.10 (35).

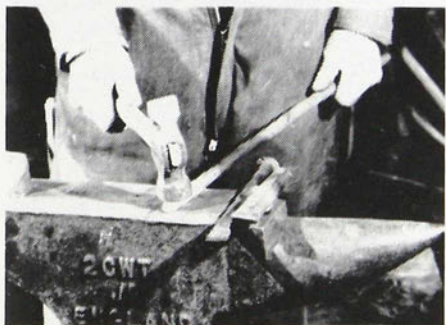


Figure 46. À l'aide du marteau affûteur le forgeron martèle l'extrémité rougie de manière à l'aplatir.

Le fer s'étant refroidi au cours de l'opération, il doit être à nouveau placé quelques minutes sur le feu. Nég. 76.1230.12 (35).



Figure 47. L'artisan recommence le martelage jusqu'à ce que le fer s'amincisse au point de devenir tranchant à son extrémité tout en prenant une forme légèrement évasée.

Le métal est encore une fois plongé dans le feu.

Nég. 76.1230.15 (35).

Figure 48. Une incision est ensuite
pratiquée à l'aide d'une petite
tranche et du marteau.
Nég. 76.1230.17 (35).



Figure 49.
Nég. 76.1230.20 (35).



Figure 50. Il faut ensuite que cette
incision soit élargie à l'aide d'une
plus grosse tranche.
Nég. 76.1230.25 (35).



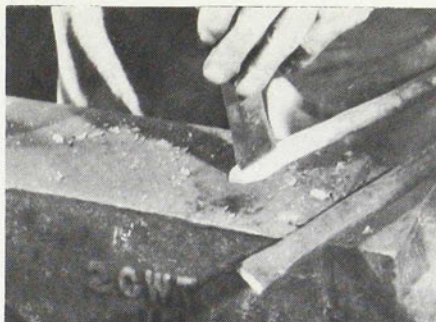


Figure 51. Le fer est donc à nouveau mis au feu et fendu avec l'instrument.
Nég. 76.1230.22 (35).



Figure 52. C'est de cette incision que l'outil tire son nom de pied-de-biche. En fait il s'agit de l'arrache-clous proprement dit. La finition de cette partie de l'objet se fait par un léger martèlement de la surface et des rebords de l'arrache-clous.
Nég. 76.1230.30 (35).

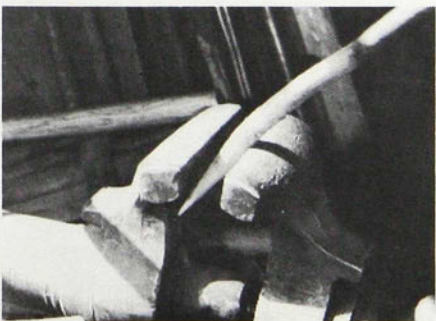


Figure 53. Le forgeron s'installe ensuite devant son établi et il plie cette même partie de la barre de métal en l'insérant entre les mâchoires de l'étau-sur-pied, après l'avoir fait préalablement chauffer.
Nég. 76.1232.1 (35).

Figure 54. Quelques mouvements
sont nécessaires pour l'exécution
du travail à l'étau.
Nég. 76.1232.4 (35).

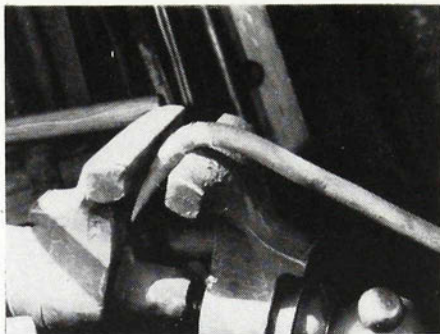


Figure 55.
Nég. 76.1232.5 (35).

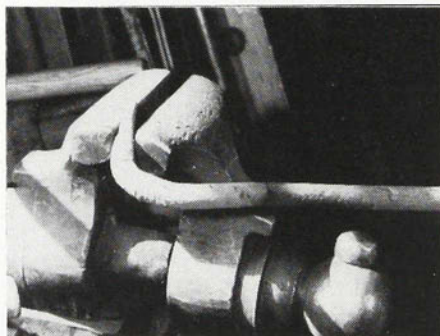
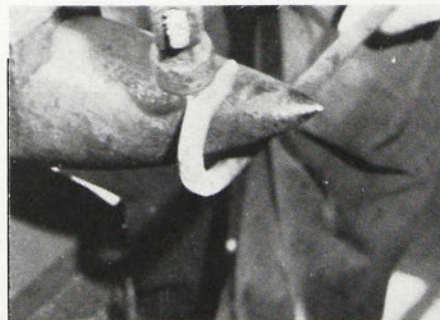


Figure 56. L'artisan retourne en-
suite à l'enclume. Après avoir remis
son fer au feu le forgeron continue
à arrondir l'extrémité de la barre de
métal en la frappant avec le mar-
teau sur la bigorne . . .
Nég. 76.1232.8 (35).



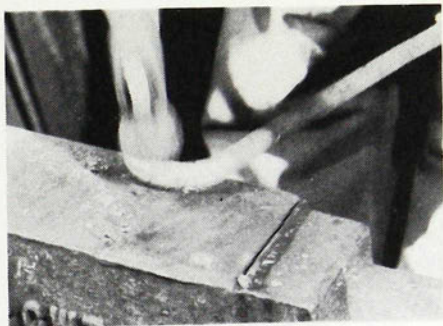


Figure 57. ... puis sur la table et encore une fois sur la bigorne.
Nég. 76.1232.9 (35).

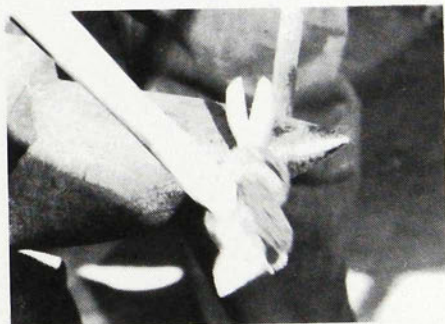


Figure 58.
Nég. 76.1232.12 (35).

Deuxième partie: Le façonnage du tranchet.



Figure 59. L'artisan commence par faire rougir l'autre extrémité de la barre de fer. Cette fois il doit utiliser des tenailles pour tenir le morceau, la partie travaillée étant encore trop chaude pour être prise à mains nues.
Nég. 76.1232.14 (35).

Figure 60. Tout en faisant chauffer la barre le forgeron active le feu en augmentant l'entrée d'air et en remuant les cendres avec la pelle à tisons.

Une fois le fer rougi, il le pose sur la table de l'enclume et commence à le marteler avec son marteau.

Nég. 76.1232.17 (35).

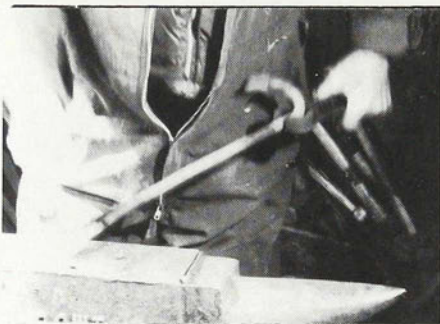


Figure 61. L'artisan exécute à peu près la même opération qu'en première partie, c'est-à-dire qu'il doit aplatir le fer et lui donner une forme évasée. Ici cependant il doit en plus donner une certaine courbure au métal. Notons qu'il fait intervenir un nouvel instrument, le tranchet de l'enclume.

Nég. 76.1232.20 (35).

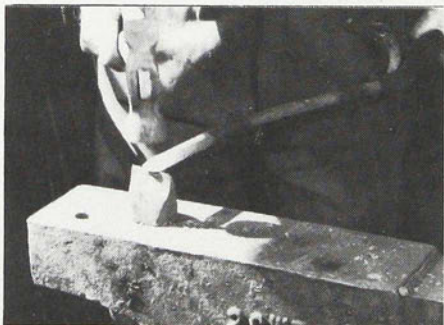


Figure 62.
Nég. 76.1232.22 (35).



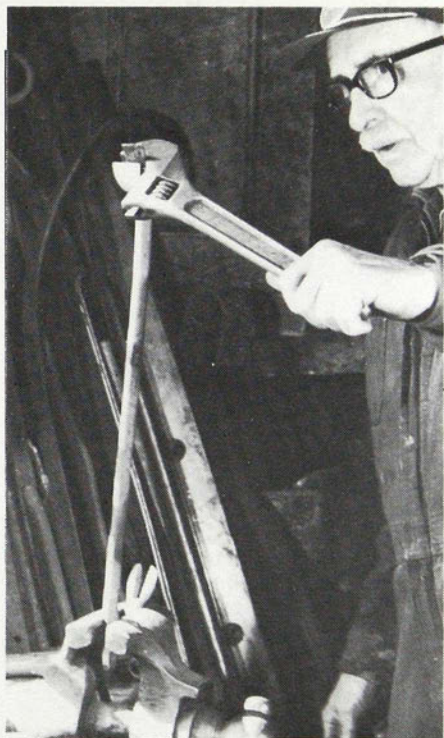


Figure 63. Le forgeron procède ensuite au redressement de l'outil. Pour ce faire il s'installe devant son étau et il insère l'extrémité en forme de pied-de-biche entre les mâchoires de l'instrument, maintenant la partie tranchante à l'aide de la clé anglaise.

Nég. 76.1232.25 (35).

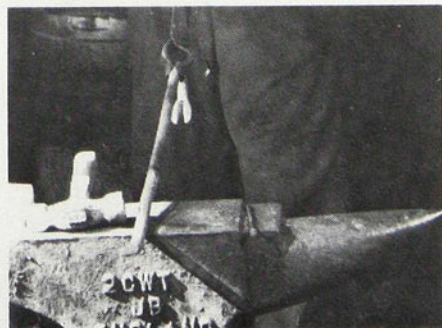


Figure 64. Il corrige ensuite sur l'enclume avec le marteau les inégalités encore apparentes, travaillant à tour de rôle les deux extrémités de l'objet.

Nég. 76.1232.26 (35).

Troisième partie:
Le travail de finition.

Figure 65. La fabrication même de l'objet est terminée: il ne reste plus à l'artisan qu'à compléter l'opération par le polissage à la meule.
Nég. 76.1232.28 (35).

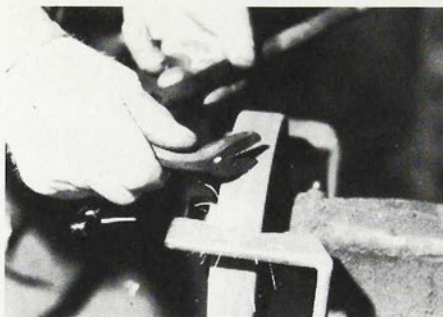


Figure 66.
Nég. 76.1232.35 (35).

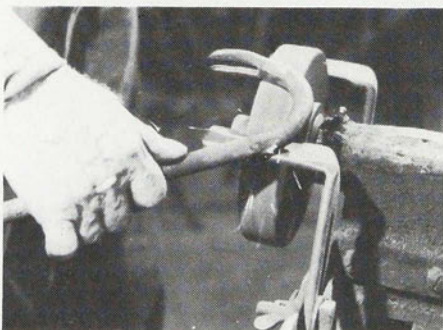
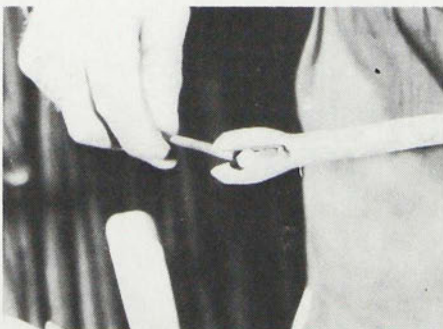


Figure 67. ... et par une vérification de l'ouverture de l'arrache-clos.
Nég. 76.1230.32 (35).



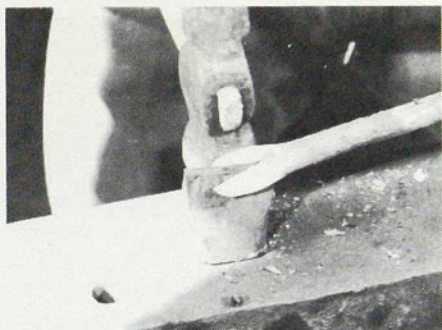


Figure 68. Si le clou ne s'enfonce pas assez profondément l'artisan devra à nouveau chauffer le fer et apporter la correction nécessaire sur le tranchet d'enclume. Nég. 76.1230.34 (35).

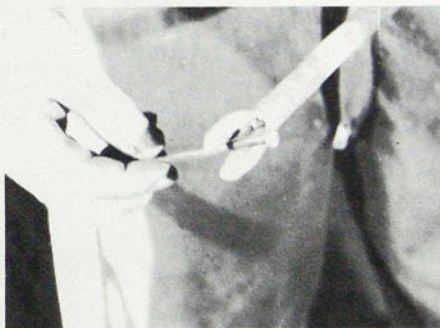


Figure 69. Après une dernière vérification l'outil est considéré comme terminé. Nég. 76.1230.36A (35).

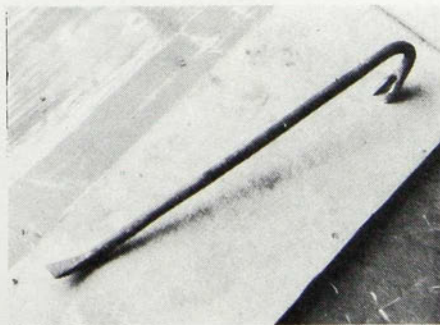


Figure 70. Nég. 76.1231.21A (35).

Principales étapes de la fabrication d'une penture et d'un gond.

Première partie de l'opération: Le façonnage de la pointe.

Figure 71. Le forgeron choisit d'abord une barre de fer qu'il fait chauffer au feu. La longueur et l'épaisseur de la barre sont évidemment relatives à la grosseur de la penture qu'il désire fabriquer. Nég. 76.1233.6A (35).



Figure 72. Avec son marteau il bat l'extrémité chauffée de la barre de façon à étendre et amincir le métal. Pour l'exécution de cette étape l'artisan doit souvent remettre la barre sur le feu. Nég. 76.1233.7A (35).



Figure 73. Il appuie ensuite l'extrémité sur le tranchet de l'enclume et la taille avec le marteau en forme de pointe ou de flèche. Nég. 76.1233.8A (35).





Figure 74.
Nég. 76.1233.15A (35).

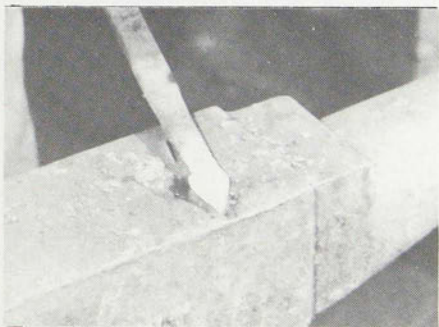


Figure 75. Après avoir à nouveau
fait rougir le métal . . .
Nég. 76.1233.11A (35).

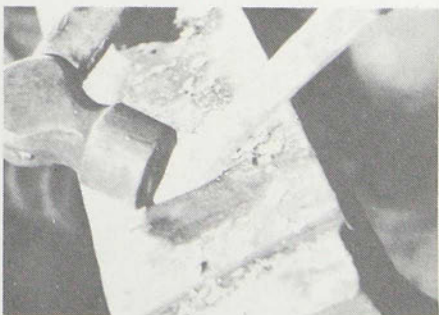


Figure 76. . . le forgeron façonne la
pointe avec un marteau léger jus-
qu'à ce qu'il atteigne une forme
parfaite.
Nég. 76.1233.12A (35).

Deuxième partie:
Le perçage de la pointe
et la coupe du métal.

Figure 77. L'étape suivante consiste à percer, à chaud et avec l'aide d'un poinçon, un trou au milieu de la tête de la penture.
Nég. 76.1233.23A (35).

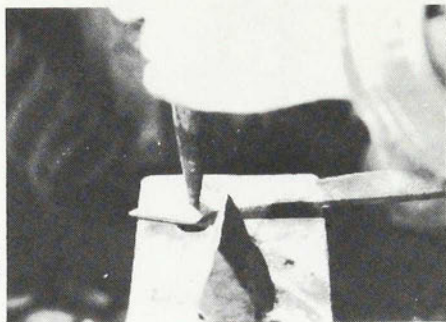


Figure 78. Avec un crayon à marquer le fer le forgeron trace une ligne à l'endroit précis où il juge à propos de couper la barre.
Nég. 76.1233.25A (35).

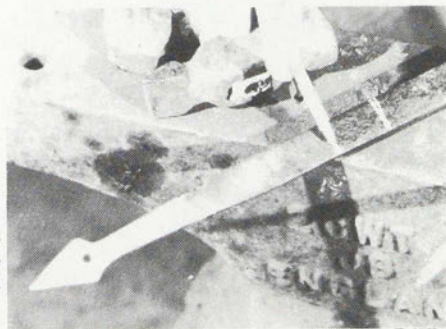
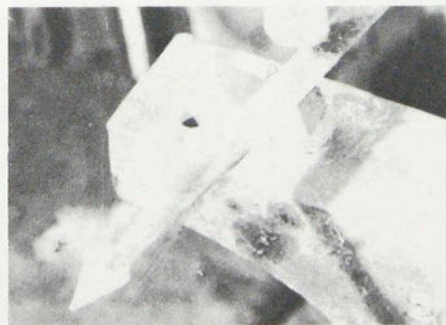


Figure 79. Appuyant la barre sur le tranchet de l'enclume le forgeron coupe le métal à l'endroit voulu en frappant dessus avec le marteau affûteur.
Nég. 76.1233.26A (35).



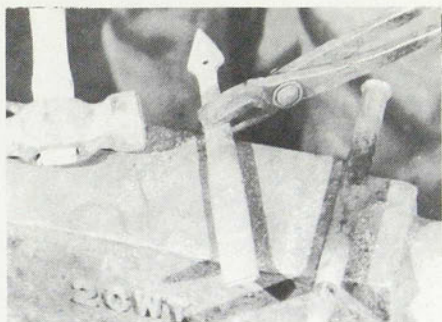
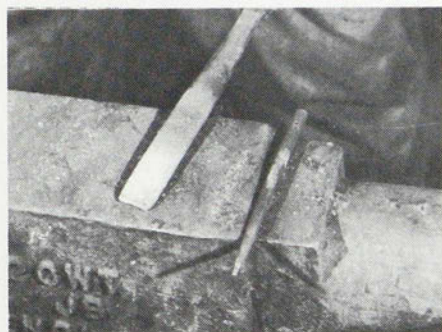


Figure 80.
Nég. 76.1233.29A (35).



Troisième partie:
Le façonnage de l'oeil.

Figure 81. Le forgeron procède alors à une autre étape de son travail. Après avoir fait rougir au feu la partie encore non travaillée de la penture il se dirige vers l'enclume.

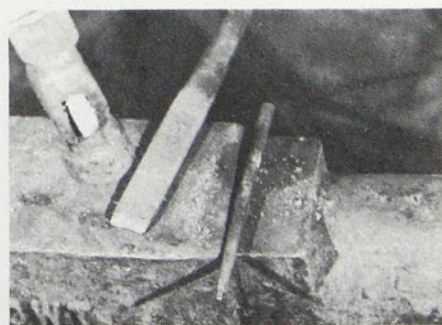


Figure 82. Il martèle alors avec le marteau affûteur cette partie de la penture de façon à l'étendre et à l'amincir à son extrémité.

Figure 83. Toujours avec l'aide du marteau il donne une forme arrondie au métal; ce sera l'oeil de la penture.
Nég. 76.1233.32A (35).

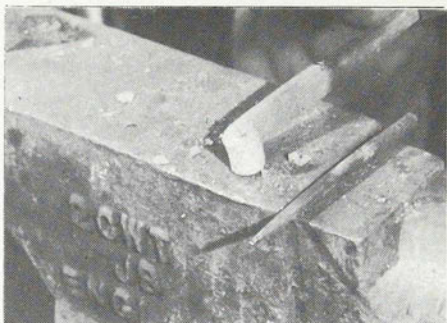
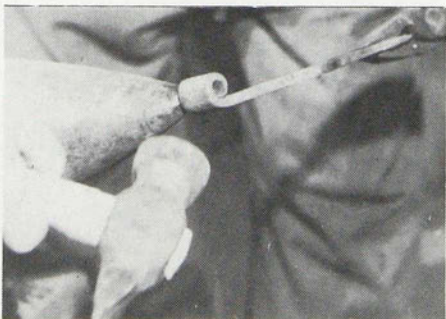


Figure 84. En s'aidant du poinçon et du marteau l'artisan donne la dimension voulue à l'ouverture.
Il termine ensuite l'opération sur la tête de la bigorne.
Nég. 76.1233.34A (35).



Figure 85.
Nég. 76.1234.1 (35).



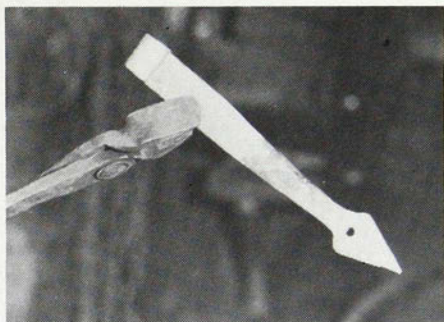


Figure 86. La penture est presque terminée.
Nég. 76.1234.3 (35).

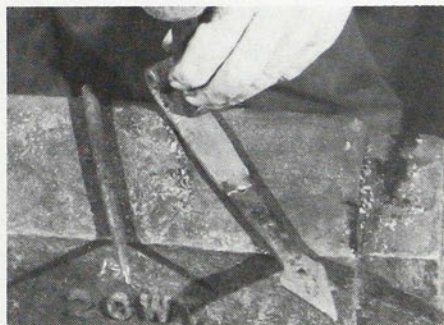
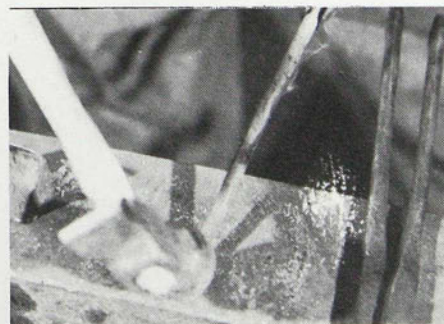


Figure 87. Il ne reste plus qu'à percer deux autres petits trous destinés à recevoir les clous qui maintiendront la penture en place.
Nég. 76.1234.4 (35).



Quatrième partie:
La fabrication du gond.

Figure 88. Pour fabriquer le gond l'artisan choisit une tige de métal qu'il coupe à la longueur désirée. Il place ensuite cette tige sur le feu jusqu'à ce qu'elle devienne rouge.
Nég. 76.1234.5 (35).

Figure 89. Puis s'aidant de tenailles et du marteau il écrase la partie chauffée en la martelant sur la table de l'enclume de façon à ce qu'elle puisse entrer dans l'oeil de la penture.



Figure 90. L'extrémité de cette même partie doit ensuite être pliée sur l'étau de façon à la courber en équerre.

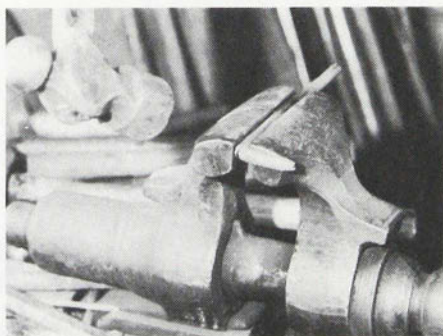
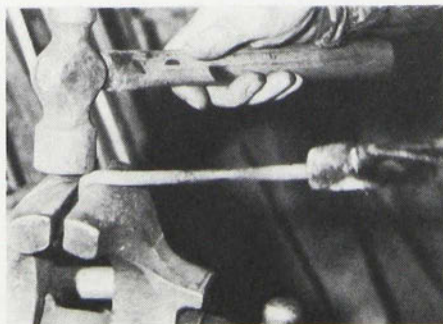


Figure 91.
Nég. 76.1234.9 (35).



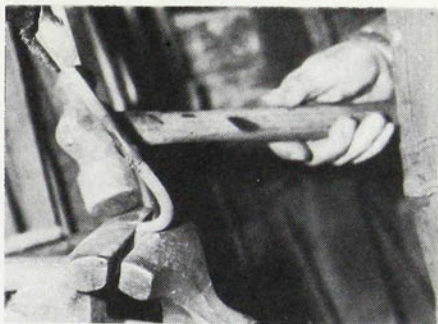


Figure 92. La plus petite partie de la tige restant coincée entre les mâchoires de l'enclume, le forgeron avec ses tenailles plie le métal en sens inverse de l'angle droit, formant ainsi un demi-cercle qu'il finalise sur l'enclume.
Nég. 76.1234.10 (35).

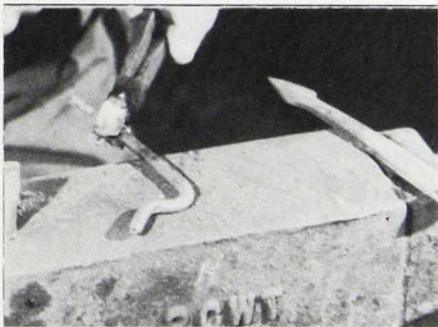


Figure 93.
Nég. 76.1234.11 (35).

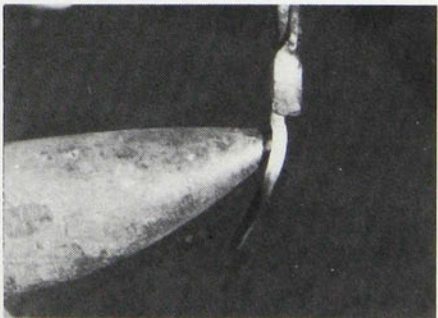


Figure 94. Puis sur la pointe de la bigorne. . .
Nég. 76.1234.12 (35).

Figure 95... et à nouveau sur
l'étau.
Nég. 76.1234.13 (35).

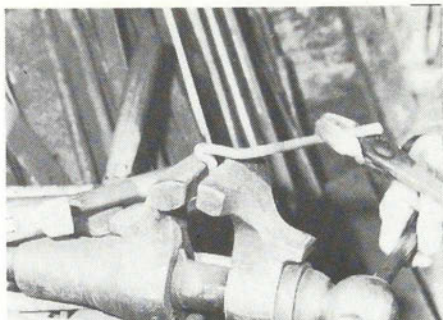


Figure 96.
Nég. 76.1234.14 (35).

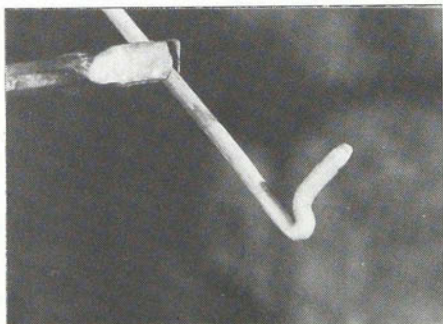
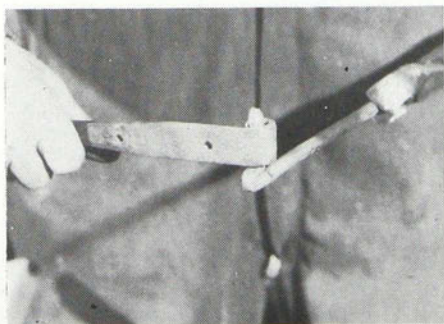


Figure 97. Il s'agit alors de véri-
fier s'il s'ajuste bien à la pente...
Nég. 76.1234.16 (35).



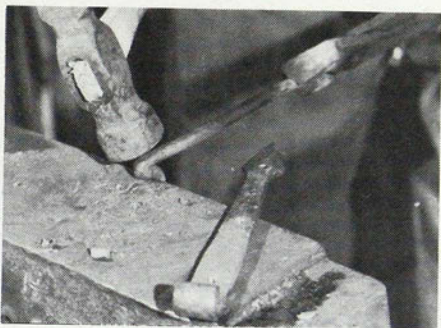


Figure 98. . . et d'apporter les corrections nécessaires.
Nég. 76.1234.17 (35).

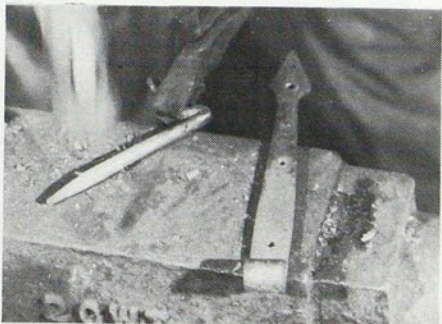


Figure 99. La dernière partie du travail consiste à rendre pointue l'extrémité non courbée du gond. Pour cela le forgeron chauffe le métal et le frappe sur la table de l'enclume jusqu'à ce que cette extrémité devienne aigüe et fine.
Nég. 76.1234.20 (35).

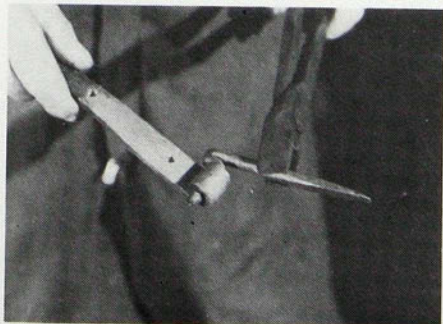


Figure 100. Le travail est terminé.
Nég. 76.1234.22 (35).

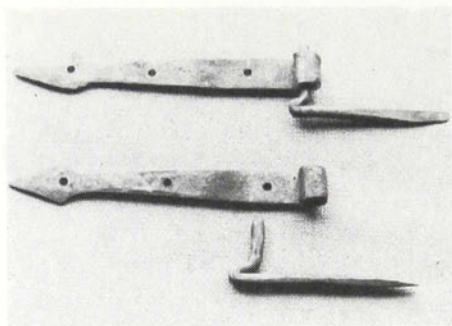


Figure 101. Le produit fini.
Nég. 76.1231.20A (35).

Les étapes de la fabrication d'une hache (voir fig. 102)

Le fer était acheté chez le grossiste en barres d'environ 1 cm d'épaisseur. Pour commencer, le forgeron prend son morceau de fer (a) et après l'avoir fait rougir au feu de forge, il le plie en deux (b) sur l'enclume à l'aide de son marteau. Un second morceau de fer est alors rajouté au premier. Ce morceau, préalablement rougi pour en assurer la soudure est placé dans le creux du morceau plié (c). La tête de la hache est ainsi faite. Elle est ensuite aplatie avec le marteau sur l'enclume (d). Le forgeron utilise ensuite le mandrin pour exécuter l'oeil qui servira à l'insertion du manche (e). Le mandrin est placé entre les deux parties de la barre repliée et l'artisan, tout en maintenant son morceau de fer au moyen de tenailles spéciales, bat le fer chaud avec son marteau pour lui donner sa forme (f). Il retire ensuite le mandrin. Il ne reste plus qu'à rajouter une mise d'acier, déjà préparée pour s'introduire entre les deux parties encore ouvertes de la barre repliée, pour le tailleur (g). Pour souder cette pièce d'acier, le forgeron se faisait généralement aider; ils se mettaient à deux pour frapper le fer rougi au feu à tour de rôle, en cadence ou en accord. Les étapes qui suivent concernent la finition de la hache. Le forgeron repasse le mandrin dans l'oeil en agrandissant un peu l'ouverture du côté qui doit recevoir le manche. Ensuite, le fer est encore une fois mis au feu, puis retiré et placé à nouveau sur l'enclume pour être ressué, c'est-à-dire pour donner sa forme définitive au tranchant. Le manche est ensuite introduit dans l'oeil et maintenu en place au moyen d'un coin de métal.

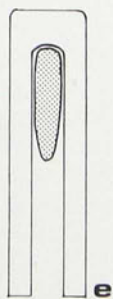
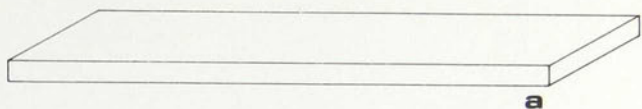
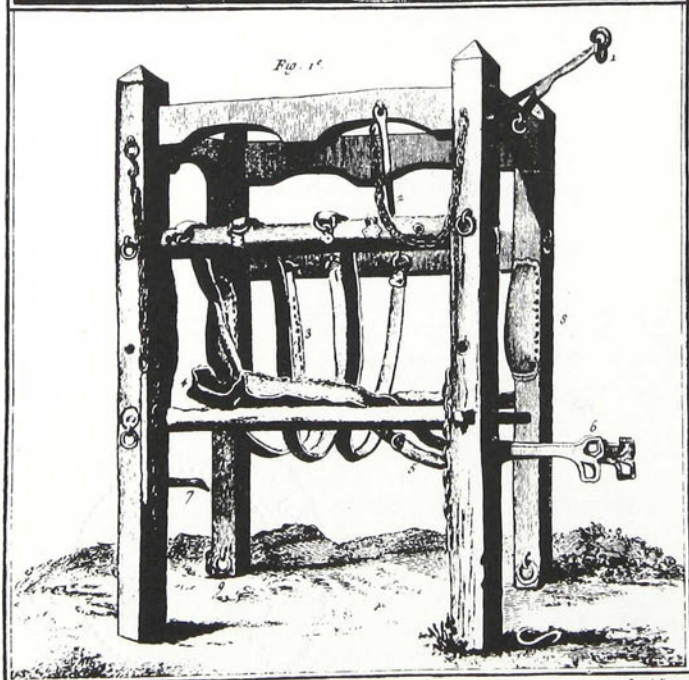


Figure 102. Les étapes de la fabrication d'une hache.

LE MARÉCHAL





Maréchal Ferrant et Opérant, travail

Planche tirée de l'Encyclopédie de Diderot et d'Alembert.

LE MARÉCHAL

Tous les forgerons de village comme on l'a déjà mentionné, devaient, du moins à certaines époques de l'année, pratiquer la maréchalerie. Pour les Tremblay, père et fils, cette pratique était en fait une véritable spécialité. Ils avaient la réputation d'être de bons maréchaux, et cette réputation leur assurait une clientèle régulière.

Une condition essentielle dans l'art de la maréchalerie est l'amour des bêtes. Pour bien réussir dans ce métier délicat, difficile et dangereux (les accidents étaient fréquents), il fallait comme le dit Arthur Tremblay « être bon du cheval ». Cette expression signifiait que l'artisan avait une bonne connaissance de la psychologie de l'animal et qu'il savait se faire obéir sans avoir à le brutaliser. Le bon maréchal préférait toujours la douceur, établir un climat de confiance entre le cheval et lui, plutôt que d'utiliser les moyens plus radicaux comme le *travail à ferrer* ou le *tord-nez* pour le maîtriser. Ces instruments étaient utilisés dans des cas extrêmes par ailleurs très rares.

Le costume

Pour ferrer les chevaux le maréchal revêt un costume spécial. L'élément principal de ce costume consiste en un *tablier de cuir* (fig. 103). Le tablier avait pour fonction de protéger le maréchal des coups possibles de l'animal et des déchirures de la salopette. D'après l'informateur le véritable tablier était fait de cuir de cheval mais le sien était fait en peau de veau, achetée d'un cultivateur. C'est monsieur Tremblay lui-même qui l'a fabriqué en se faisant aider par le cordonnier. La partie inférieure de ce tablier présente une particularité: elle est faite à partir des hausses d'une vieille paire de bottes. Pour lui donner plus de souplesse monsieur Tremblay graissait son tablier avec de l'huile de poisson. Dans bien des cas cependant le tablier du maréchal provenait de la fabrique, c'est-à-dire qu'il était fabriqué en industrie. Monsieur Tremblay raconte aussi

« qu'à l'achat d'une grande quantité de fer ou de clous, les marchands en gros donnaient en prime au forgeron un tablier en peau de mulet ».



Figure 103. Le tablier.
Nég. 75.631.17A (35).

En plus du tablier, le maréchal portait un chapeau étroit, sans rebord. Monsieur Tremblay explique:

« la meilleure coiffure, c'est la casquette parce que le chapeau à large bord, surtout le chapeau de paille, ça chatouillait le cheval, des fois, dans le flanc, et le cheval n'aime pas ça qu'on y touche le flanc. C'est une partie qu'il vaut mieux ne pas toucher parce que tout de suite l'animal se défend, il cherche à tirer de la patte, surtout les pattes d'en arrière. »

Quant aux souliers ou aux bottes, ils n'avaient de particulier que les bouts qui devaient être de fer parce que si

« par malheur on recevait un coup de sabot et que le soulier était seulement en cuir, ça faisait mal aux orteils, alors on cherchait à se protéger le bout des pieds. »

Par contre, monsieur Tremblay mettait rarement des gants pour ce travail parce que « ça n'a pas le toucher aussi sensible. »

Les instruments de ferrure

Pour accomplir son travail le maréchal-ferrant a besoin d'instruments et d'outils spéciaux. Les outils sont peu nombreux mais indispensables. La plupart sont contenus dans une espèce de panier de bois, parfois monté sur roulettes, ordinairement de fabrication domestique. C'est la *boîte à ferrer* (fig. 104). Celle de l'informateur mesure 49 cm de largeur et 56 cm de hauteur. Elle a été conçue par lui de manière, comme il l'explique lui-même

« à ce qu'elle soit pratique, parce que quand je ferrais les chevaux, elle était à peu près de ma hauteur, et j'avais pas besoin d'aller chercher les outils à terre, ni de me plier. Le cheval est habitué au ferrage, mais si je dois me plier il pense que je vais lui lâcher la patte, alors il cherche à se la libérer et ça me fait perdre du temps, il faut alors que je recommence. Ma boîte avait des roulettes parce que c'était aussi plus pratique; pendant le ferrage le cheval se déplace; parfois il avance un peu, parfois il recule un peu. Or il faut toujours avoir la boîte près de soi, pour ne pas avoir à laisser la patte pour aller chercher un instrument. Montée sur roulettes, on réussit toujours avec le marteau à l'accrocher et à la tirer vers soi. Et puis, parfois la boîte était, à cause des déplacements de l'animal, dans les jambes. Alors il peut arriver que le cheval la renverse, sur roulettes on peut toujours la repousser facilement. »

Un autre outil-meuble que l'on trouve dans le coin réservé au ferrage est le *pare-pied* (fig. 105). Il s'agit d'une espèce de support destiné à recevoir le pied du cheval pendant l'opération. Celui de

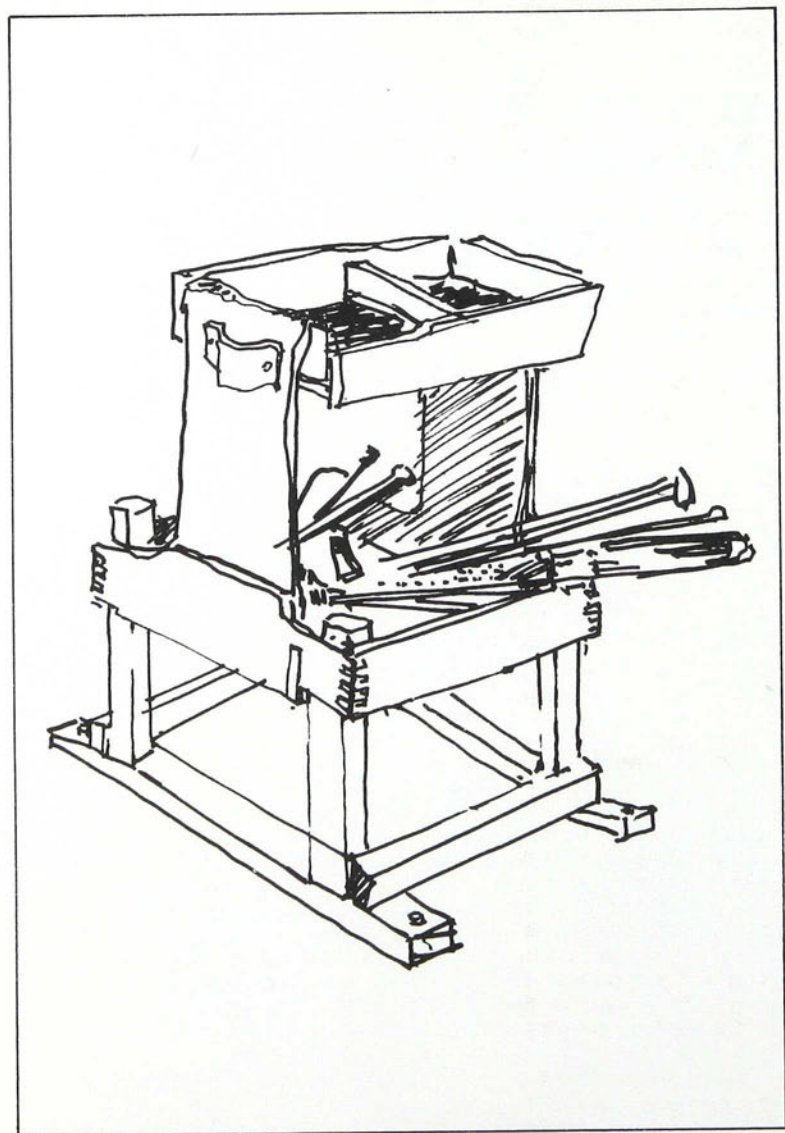


Figure 104. La boîte à ferrer.

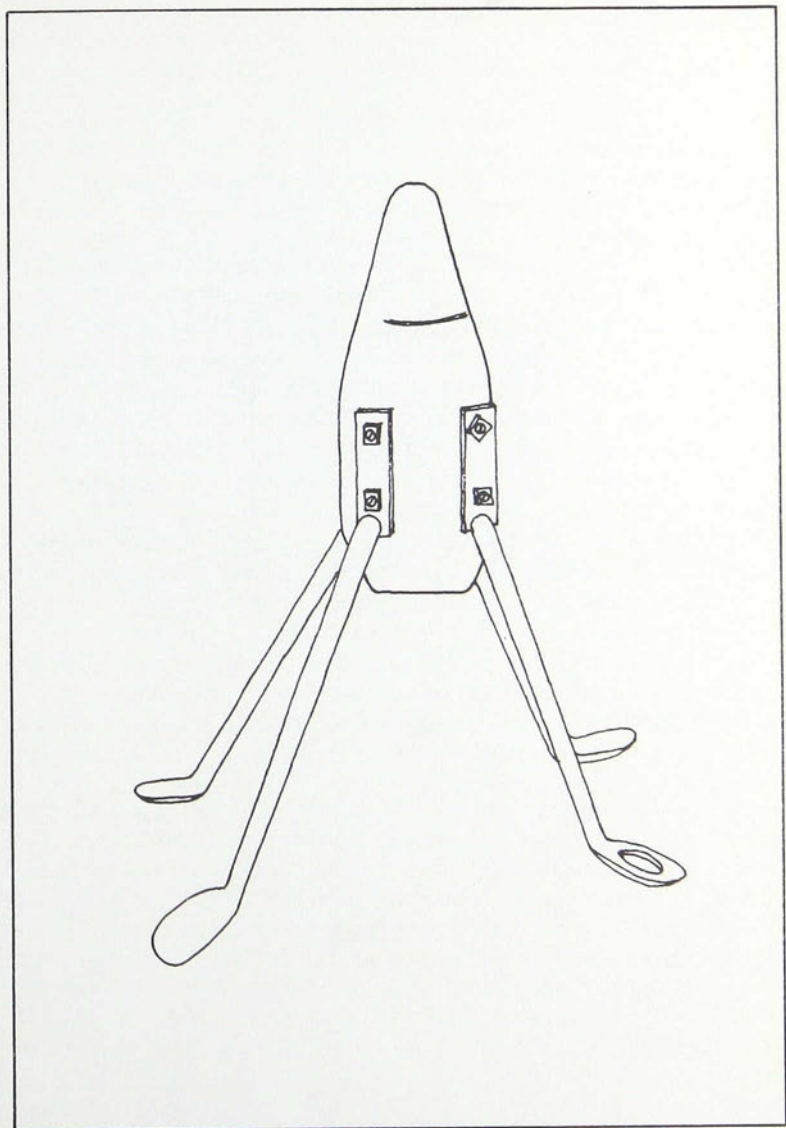


Figure 105. Le pare-pied.

monsieur Tremblay a 59 cm de largeur et 52 cm de hauteur et il est de sa fabrication. L'outil sert surtout au polissage de la corne en facilitant la tâche au maréchal.

Dans la *boîte à ferrer* on trouve les outils à main :

1° le *brochoir* (fig. 106) ou *marteau à ferrer*. L'outil est destiné à implanter les clous dans la corne et à retirer ceux qui se couchent ou qui prennent une mauvaise direction dans la paroi. Monsieur Tremblay utilise un marteau de facture industrielle dont le fer mesure 10 cm de longueur, mais il conserve précieusement celui de son père qui date de 1875 et qui a été fabriqué à la main.

2° le *couteau* (fig. 107) est une espèce de rénette à manche renflé et dont la lame courbe se termine par une gorge étroite. Cet instrument sert à vider le sabot, à enlever le surplus de corne et la tailler. Monsieur Tremblay possède deux couteaux de fabrication artisanale. Le plus long mesure 23 cm de longueur avec le manche.

3° le *boutoir* sert aux mêmes fins que le couteau, c'est-à-dire à rogner et à tailler la corne du sabot. Cet instrument se retrouve assez rarement au Québec alors qu'il était très répandu en France. De nos jours on l'utilise très peu même s'il fait encore partie de l'outillage de quelques maréchaux. Celui qui a été retrouvé dans la boîte à ferrer de monsieur Tremblay lui vient de son père.

4° les *triçaises* (fig. 108 et 109) sont des grosses tenailles à mains recourbées et tranchantes qui servent à déferrer le cheval, à river et à couper les clous et l'excédent de corne qui dépasse du sabot après le ferrage. Monsieur Tremblay en possède trois paires. Les deux premières qu'il nomme *tenailles à déferrer* servent surtout à cette opération. Elles mesurent 31 et 34 cm de longueur. La plus courte a été fabriquée par Hermel Tremblay vers 1895 et la plus longue porte l'inscription « MAUDS/CHAMPION » sur l'un des manches. La troisième paire a été fabriquée par l'informateur à partir d'un modèle trouvé dans un catalogue. Elle mesure 43 cm de longueur et présente la caractéristique suivante: les parties tranchantes, en acier, sont amovibles et peuvent être remplacées au besoin. Monsieur Tremblay utilise surtout les termes *cisailles* et *tranches* pour les désigner, ce qui nous renseigne sur leur fonction: couper la corne.

5° les *pinces à river* ou la « *riveuse* » (fig. 110) pour recourber et aplatir les clous qui dépassent du sabot. Mesurant 44.3 cm de lon-

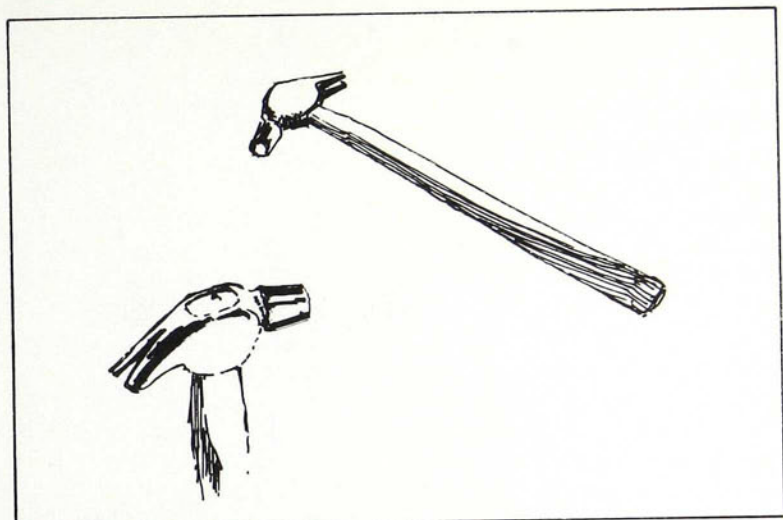


Figure 106. Le brochoir.

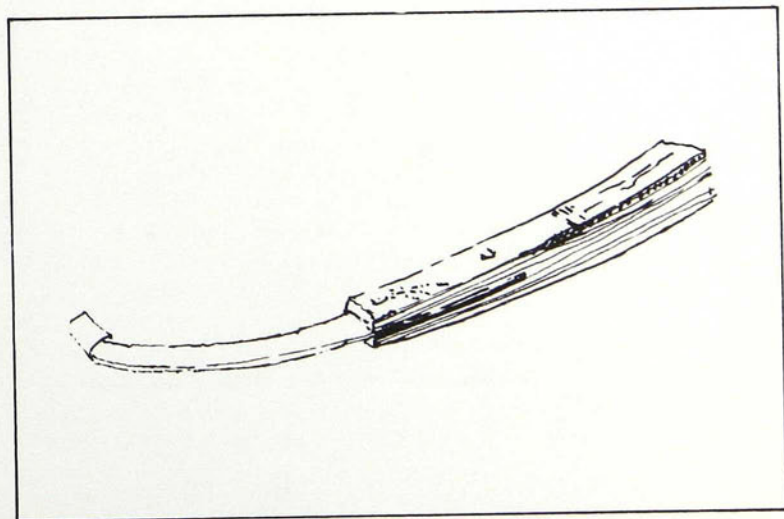


Figure 107. Le couteau.

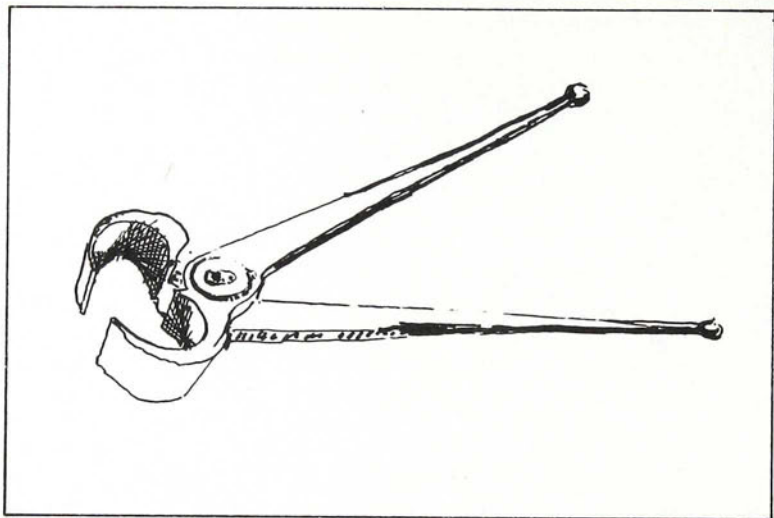


Figure 108. Triçois.

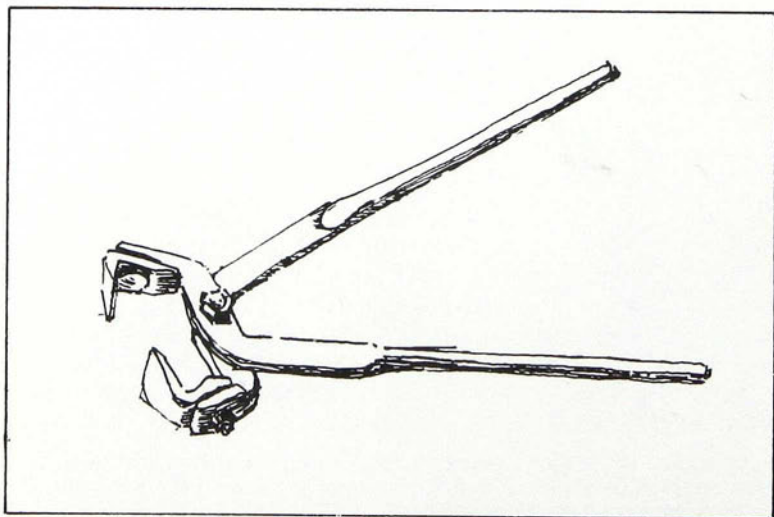


Figure 109. Triçois.

gueur, l'instrument date d'environ 1900 et, même s'il ne porte aucune inscription, provient d'une manufacture.

6° le *rivoir* ou *bloc à river* (fig. 111). Il s'agit d'une pièce de fer de 14.4 cm que le maréchal place contre le sabot pour empêcher que les clous ne ressortent à l'extérieur pendant qu'il les plante.

7° la *râpe à queue* (fig. 112) dont la fonction est de rogner la corne du sabot avant qu'il ne reçoive le nouveau fer. D'une longueur totale de 55 cm (le manche est amovible) l'outil est de facture industrielle.

8° trois *ciseaux* (fig. 113) pour dériver les clous au moment d'enlever les vieux fers. Monsieur Tremblay emploie pour cela de vieux ciseaux à froid usés. Le plus long mesure 23 cm.

9° un *repoussoir* ou *poinçon* de 27 cm, forgé à la main pour chasser les vieilles souches et préparer les trous qui reçoivent les clous.

En plus de ces outils de base le maréchal, à l'occasion, emploie d'autres instruments tels l'*émouchoir* ou la « *mouchette* ».

L'*émouchoir* est un chasse-mouches fait d'une queue de cheval, généralement attachée à un manche. Monsieur Tremblay nous a expliqué l'avantage de la queue de cheval sur une autre sorte de chasse-mouches:

« le cheval est accoutumé d'envoyer les mouches avec sa queue. Alors si vous utilisez une queue naturelle et que vous frappez sur le dos du cheval avec, il ne bougera pas, tandis que si vous essayez avec un petit fouet ou quelque chose d'autre, le cheval n'aimera pas ça. Souvent les cultivateurs faisaient couper la queue de leurs chevaux parce que le « coton » était trop long, qu'il embarquait sur les guides. Alors pour couper la queue, on commence par l'attacher au bon endroit, un petit peu plus haut que l'endroit où l'on va couper, puis on prend une bille de bois, on place la queue de l'animal dessus, puis sur la queue, à l'endroit choisi, une hâche bien coupante. Alors avec un marteau on frappe sur la tête de la hache assez vivement. Le cheval s'en aperçoit pas et ça ne saigne pas longtemps. »

La « *mouchette* » consiste en un morceau de bois au bout duquel on trouve une corde. L'instrument sert à maintenir et maîtriser un cheval rétif pendant le ferrage en lui pinçant le nez. C'est l'équivalent du *tord-nez* ou de la *moraille*. Monsieur Tremblay explique:

« ça engourdit le cheval. Plus on serre, plus ça l'engourdit. Les taureaux ont parfois des anneaux dans le nez pour les conduire. La mouchette a la même fonction. Alors le cheval, au lieu d'être pris avec un mors

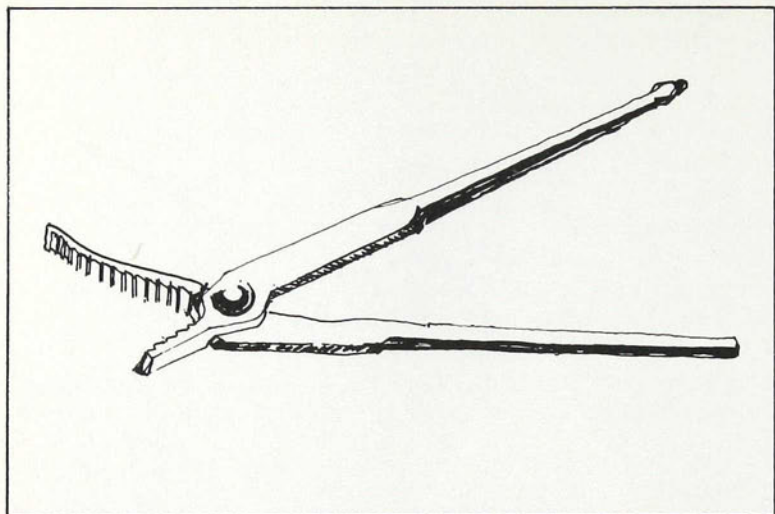


Figure 110. Les pincettes à riveter.

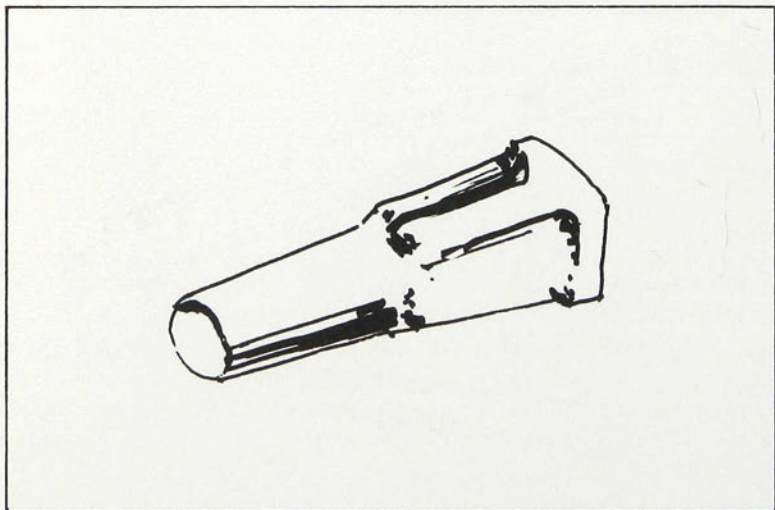


Figure 111. Le rivoir.

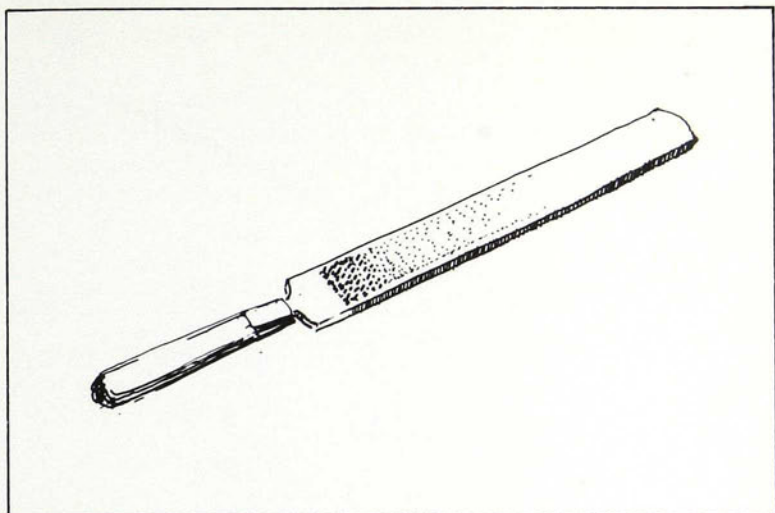


Figure 112. La râpe à queue.

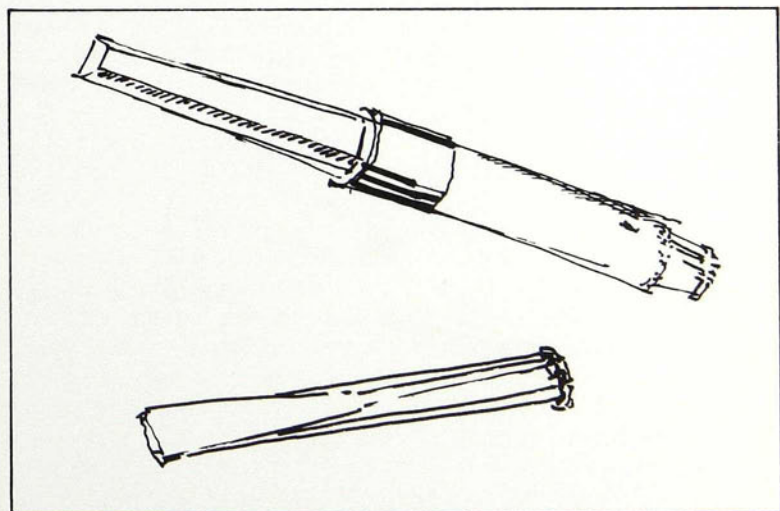


Figure 113. Ciseaux.

de bride dans la gueule, on utilise la mouchette pour le faire obéir, le faire reculer, le faire avancer. Mais il y a des fois qu'il n'aimait pas beaucoup ça et qu'il manifestait avec ses pieds. »

Enfin n'oublions pas le *travail*, ce dispositif utilisé pour ferrer les chevaux rétifs ou vicieux déjà décrit au chapitre de l'aménagement intérieur de la boutique. Cet appareil, maintenant démonté, n'a jamais beaucoup servi chez Arthur Tremblay qui nous dit d'ailleurs pourquoi :

« Ici, on ne l'a jamais beaucoup utilisé parce qu'il n'était pas assez bien fait. Le cheval hésitait à entrer dedans, et puis il n'était pas extensible. Que le cheval pèse 1000 ou 1500 livres, l'appareil était le même et on ne pouvait pas faire d'ajustements. C'était pas pratique. Tout de même c'est à conseiller qu'un homme qui veut pratiquer ce métier-là s'en fasse un, mais quelque chose de bien fait pour être sûr que le cheval ne se blessera pas et qu'il n'aura pas trop peur en passant dedans. »

Les clous à ferrer

Les clous utilisés pour ferrer les chevaux ne se fabriquent plus à la boutique depuis longtemps. Dès le début des années 1900, il était possible de les acheter chez le marchand en gros. Ces clous existent en différentes grosseurs selon les besoins. Ils doivent être d'excellente qualité. Ils se composent d'une tête, tronquée carrément, d'un collet qui se continue par une lame terminée en pointe. Ils sont en acier mou de manière à pouvoir plier facilement, sans casser.

Les fers

Autrefois le maréchal devait fabriquer lui-même les fers. Comme on l'a déjà expliqué, celui-ci profitait des périodes creuses de l'hiver pour préparer un choix de fers de différentes grosseurs qu'il accrochait dans sa boutique jusqu'à l'arrivée des clients. La forme des fers varie légèrement d'une saison à l'autre; il y a principalement le *fer d'été*, découpé à angle droit à l'intérieur, dont les pinces et les crampons sont plats, et le *fer d'hiver*, arrondi par l'intérieur pour empêcher la neige de « coller en mottes » sous le sabot. Il y a aussi des fers un peu particuliers comme le *fer barré* pour les chevaux qui présentent quelques anomalies aux pieds, le *fer « à pitons »* qui donne plus de prise à l'animal sur la glace.

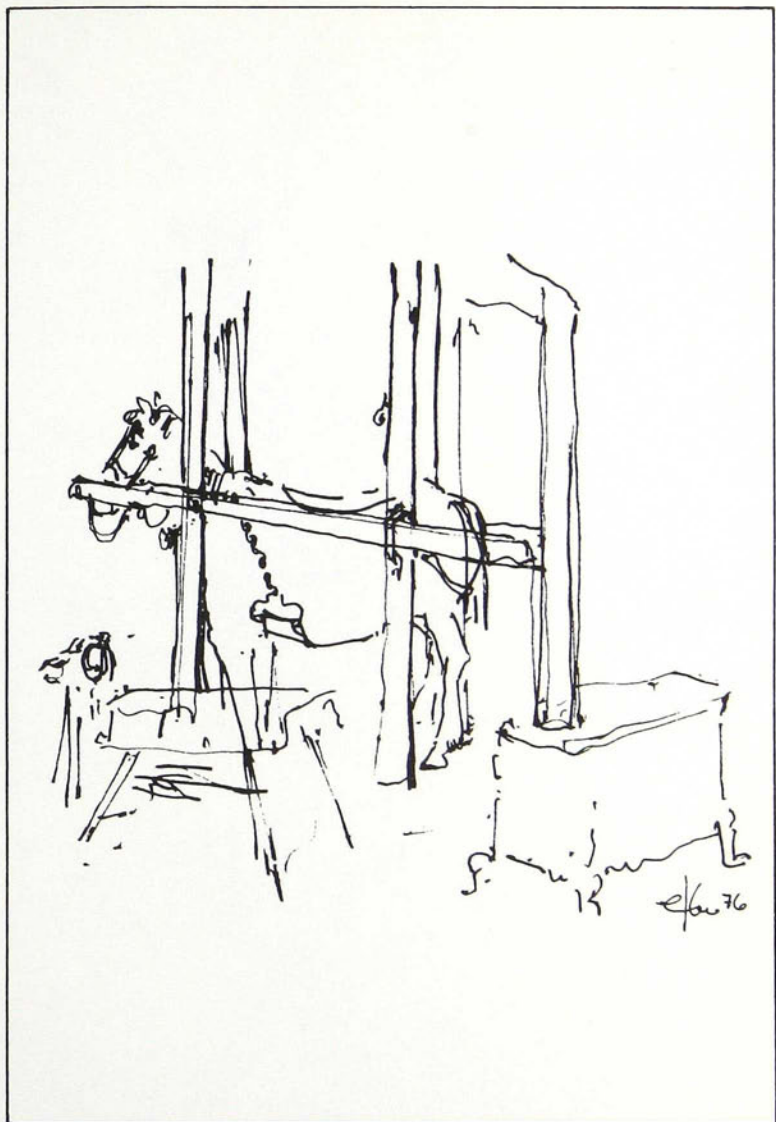


Figure 114. Le travail.



Figure 115. Le travail.

Citons quelques commentaires de l'informateur sur le sujet:

« Depuis environ soixante-quinze ans, on peut se procurer des fers de la fabrique de différents grosseurs. Des numéros 2 et 3, ou 4 et 5. Et aussi des numéros 6, mais très peu parce que le numéro 6 c'est un grand et gros fer, et nos chevaux n'étaient pas aussi gros que ça. Quand les commerçants ont commencé à commercer les chevaux qui venaient de l'Ouest et de l'Ontario cependant, il fallait des fers plus gros, plus grands parce que le cheval était plus grand. Ces fers ne sont pas préparés quand ils arrivent. Il faut donc faire la pince et les crampons. On prépare les pinces à l'avance alors quand vient le temps de préparer les fers, on n'a qu'à choisir la grosseur. Si c'est l'hiver je mets les crampons pointus pour que ça prenne dans la glace. Et puis le fer d'hiver, c'est un fer ovalisé, ce n'est pas un fer carré. C'est pour éviter que la neige s'accumule en motte sous le sabot. Les cultivateurs appellent ça aussi des « bottes ». Si par exemple il n'y a qu'un pied qui ramasse des mottes, ça fait un pied plus long que l'autre de deux ou trois pouces, alors ça ne marche pas. Ça ne donne pas de chance non plus pour monter une côte. Alors le cultivateur ou le charretier est obligé de débarquer, de prendre un crochet ou un marteau et de frapper sur le sabot pour faire tomber la motte. Tandis qu'avec les fers ovalisés, ce n'est pas nécessaire, la neige se ramasse moins. Si c'est un fer d'été je mets les crampons carrés parce que ça use moins vite carrés. Ensuite vous remarquerez que pour les fers de la fabrique il y a une rainure sous le fer, ce qu'on ne faisait pas sur les fers que l'on forgeait nous-mêmes. Il y a peut-être des forgerons qui le faisaient, pas nous, bien que ce ne soit pas difficile à faire. Cette rainure là, c'est pour préserver la tête des clous, pour empêcher l'usure, pour pas que le cheval perde son fer. Un détail que je veux mentionner c'est la grosseur des fers pour les pattes avant par rapport aux pattes d'en arrière, le fer est un peu plus gros en avant. C'est une bonne affaire quand les fers des pattes d'en avant sont un peu plus gros. On dirait que ça protège mieux le sabot. Mais ça peut avoir ses inconvénients aussi, parce qu'étant plus gros ils sont plus durs à porter et ils se mettent à branler plus vite. Mais tout cela c'est pour les chevaux de ferme ou de charretier, pas pour les chevaux de course. Parce que ce système-là, les fers plus gros d'en avant que d'en arrière, si c'était pour un cheval de course, ça change sa nature. »

L'opération du ferrage

La première chose que fait le maréchal quand il voit venir un cheval qu'il doit ferrer est d'observer le caractère de l'animal qui sera soumis à l'opération de façon à détecter s'il est docile ou difficile et non dressé au ferrage. Ensuite le maréchal passe à l'examen de l'état des sabots et des vieux fers pour savoir si le cheval a des aplombs normaux ou défectueux, puis il enlève les vieux fers. Mais laissons parler notre informateur:

« Bon, pour commencer, supposons que c'est à l'heure où je suis dans la boutique. Comme il y a des belles ouvertures je vois arriver les clients de loin. Lorsque j'en vois venir un, tout de suite je me dis « je vais ferrer un cheval ». Ce n'est pas le ferrage proprement dit qui m'inquiète, mais de savoir quelle sorte de bête il a, parce que si c'est un cheval qui est malcommode, ben il va falloir que je fasse attention. Pis j'aimerais autant qu'il soit ni agité ni malcommode. Alors mon client arrive et entre dans la boutique. D'une manière générale, s'il s'agit d'un cheval que j'ai déjà ferré, alors là je sais à peu près comment il faut s'y prendre pour avoir le moins de misère possible. Ensuite je regarde les quatre sabots, mais sans prendre les pattes, pour savoir de quelle sorte d'ouvrage il a besoin. Il se peut qu'il ait perdu un fer, je veux dire qu'il ne soit plus après le sabot. Alors je commence par enlever les autres fers. En travaillant je vois à peu près de quelle manière l'animal use ses fers. Il y a des chevaux qui mettent le pied comme du monde, à terre, bien d'aplomb, puis il y en a d'autres qui vont envoyer le pied de côté, comme quelqu'un qui renverse ses chaussures par exemple. Alors je cherche, en taillant le sabot, à corriger tout ça pour que l'animal mette son sabot aussi plat que possible. J'enlève de la corne, pas trop mais suffisamment pour que le cheval soit à l'aise. Je taille le sabot. Quand c'est bien taillé on dirait que ça renforcit le sabot. C'est comme pour les ongles; quand on se coupe un ongle on dirait qu'il est plus fort par la suite. »

Pour enlever le fer, le maréchal se sert de tenailles spéciales recourbées et tranchantes. Il redresse d'abord les clous, puis il soulève le fer avec précaution. Pour cela il doit tenir la patte d'une main et travailler de l'autre. Monsieur Tremblay a toujours préféré travailler seul plutôt que de se faire aider par quelqu'un ou par un appareil quelconque:

« À moins d'avoir un cheval bien malcommode, nous dit-il, je tenais la patte tout seul, puis je faisais le travail. Il y a une façon d'approcher le cheval sans lui faire peur, c'est en se présentant du côté gauche. C'est toujours mieux de se présenter du côté gauche. On dirait que c'est dans la nature de cet animal. Le cheval est attentif du côté gauche, on dirait qu'il a été dompté comme ça. Alors il faut toujours se présenter à lui du côté gauche. Son oreille est aux écoutes, et il nous voit arriver. Et quand le travail est commencé, alors il vous regarde et il voit le travail que vous faites, il nous suit. Ensuite vous faites le côté droit. Pour les pattes d'en arrière, c'est la même chose. On dirait que le cheval aime mieux ça de cette façon. »

Le pied étant dégarni, le maréchal taille le sabot:

« je coupe la corne avec une autre paire de pinces spéciales qu'on appelle pinces ou cisailles à sabots. Les taillants de cet instrument sont ajustables et remplaçables. La corne c'est dur à couper, surtout quand elle est sèche. Et il y a de la vie là-dedans pareil comme pour un ongle.



Figure 116. Le polissage du sabot.

Alors il s'agit de bien travailler, de savoir travailler ça. Alors vous coupez l'excédent de corne tout autour du sabot. Ensuite c'est important de bien tailler le sabot en enlevant le surplus de corne sous le pied de façon à ce que le pied porte surtout sur le bord du sabot plutôt que dans le centre. On taille en ovale tout le tour de la corne pour que le sabot porte d'aplomb et qu'il puisse recevoir les clous. »

Parer le pied est une opération délicate qui demande une bonne connaissance du métier de maréchal. Le couteau de maréchal-ferrant est le principal outil qu'il utilise à cette fin. La lame recourbée de cet outil permet d'exécuter l'opération sans trop avoir à craindre de blesser l'animal, bien que cela arrive à certains maréchaux peu expérimentés ou peu adroits. Il n'est pas rare qu'on amène à monsieur Tremblay un cheval souffrant de quelque maladie de pieds. Il est alors de son rôle de les guérir. Pour cela il utilise des onguents de sa fabrication ou des remèdes préparés. La râpe est ensuite utilisée pour aplanir ou égaliser la corne sous le sabot pour qu'il puisse recevoir le fer neuf.

Après avoir défermé le cheval et paré les pieds le maréchal peut mettre des fers neufs à l'animal ou retravailler les vieux fers et les réinstaller. S'il doit remplacer les fers, les clients de monsieur Tremblay n'ont généralement pas à attendre. Des fers neufs de différentes grosseurs sont accrochés sur l'étagère, prêts à servir. Il faut que le nouveau fer s'ajuste parfaitement au pied de l'animal. Pour choisir la bonne grandeur, monsieur Tremblay prend le vieux fer comme modèle et il cherche parmi les fers neufs une grandeur qui correspond au premier. Même si aujourd'hui l'informateur n'utilise plus que des fers de fabrication industrielle, l'opération du ferrage nécessite toujours l'emploi du feu de forge et de l'enclume, d'une part parce que ces fers sont livrés à l'artisan non garnis et que celui-ci doit faire les crampons en pliant chacune des extrémités du fer sur l'enclume à l'aide du marteau et souder les pinces, et d'autre part, parce que des ajustements sont toujours nécessaires.

Pour les besoins de l'enquête monsieur Tremblay a fabriqué devant nous un fer à cheval comme il le faisait autrefois lorsqu'il travaillait avec son père. Nous décrivons donc sommairement les principales étapes de la chaîne opérationnelle: les gestes de l'artisan ayant fait l'objet d'un relevé photographique, nous avons fait un choix de photos susceptibles de bien illustrer les moments critiques de l'opération.

Principales étapes de la fabrication d'un fer à cheval

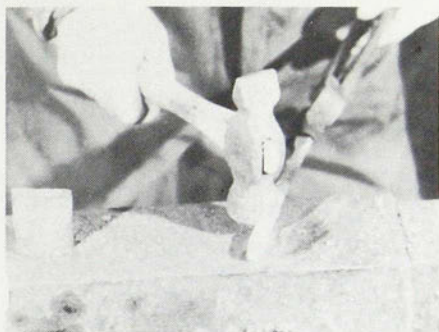


Figure 117. Prenant comme modèle l'un des fers usés qu'il vient de détacher des sabots de l'animal, l'artisan commence par se choisir une tige de métal qu'il coupe à la longueur voulue. Il place ensuite l'une des extrémités de cette tige dans le feu pour la faire rougir. Ensuite, avec l'aide de tenailles à mâchoires concaves, il transporte le morceau de métal sur la table de l'enclume. Commence alors le martelage de la partie chauffée, de façon à l'aplatir. Cette extrémité écrasée formera la crampe du fer. Pour ce travail l'artisan utilise un marteau léger. Nég. 76.1235.9 (35).



Figure 118. L'opération est répétée pour l'autre extrémité de la tige. Nég. 76.1235.10 (35).

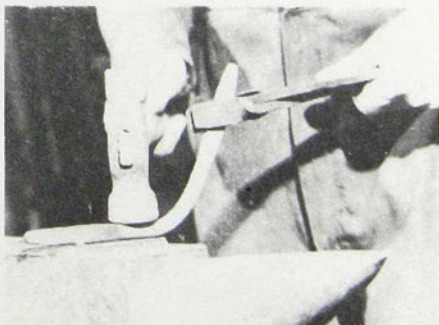


Figure 119. La tige de métal doit ensuite être pliée pour lui donner sa forme de fer à cheval. Pour cela l'artisan fait encore une fois rougir le métal, puis s'aidant de tenailles à mâchoires pointues et du marteau affûteur, il bat le fer sur la table de l'enclume et à nouveau sur la pointe de la bigorne et à nouveau sur la table. Nég. 76.1235.11 (35).

Figure 120.
Nég. 76.1235.12 (35).

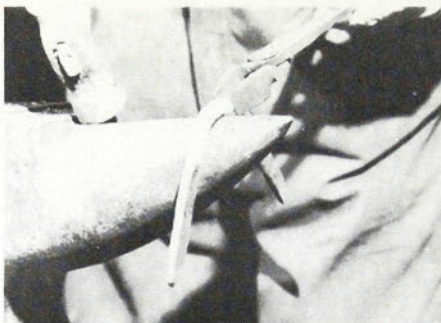
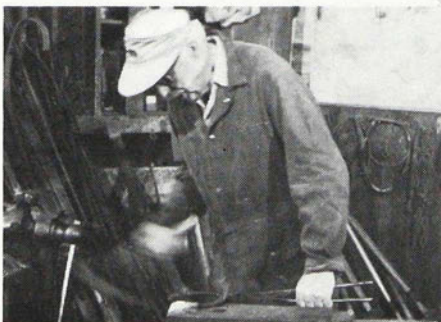


Figure 121.
Nég. 76.1235.1 (35).



Figure 122. L'étape suivante consiste à modeler les crampons. Pratiquant une nouvelle chauffe, l'artisan place le fer sur le rebord de l'enclume laissant légèrement dépasser la partie chauffée pour la plier contre le talon de l'enclume à l'aide de son marteau.
Nég. 75.879 (45).



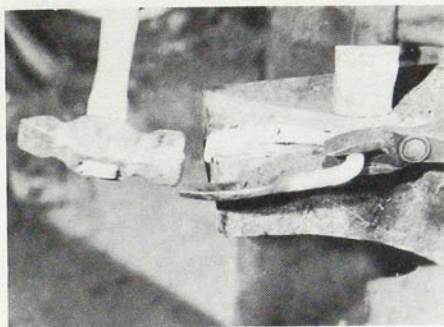


Figure 123. Il répète ensuite le procédé pour l'autre extrémité du fer.
Nég. 76.1235.15 (35).



Figure 124. Il s'agit ensuite de poser la pince après avoir préparé le métal pour la recevoir, en le martelant avec le marteau sur l'enclume pour l'écraser et l'aplatir. Cette partie du fer étant préalablement chauffée, l'artisan utilise alors un marteau un peu plus lourd pour lui donner une surface plane.
Nég. 76.1235.20 (35).



Figure 125. Pour faciliter la fusion des métaux l'artisan saupoudre d'anti-borax la surface du métal qui doit recevoir la pince.
Nég. 76.1235.23 (35).

Figure 126. La pince.
Nég. 75.868 (45).



Figure 127. Ensuite, il enfonce légèrement la pointe de la pince dans le fer avec le marteau. La soudure s'opère par le martelage à chaud de la pince.
Nég. 76.1235.30 (35).



Figure 128. Avec le marteau affûteur l'artisan procède ensuite à l'aiguisage de la pince.
Nég. 76.1235.30 (35).





Figure 129. Il faut ensuite percer les trous destinés à recevoir les clous. Avec un centre-poinçon l'artisan marque le fer à l'endroit précis où il va percer les trous. Le perçage s'effectue à chaud avec un poinçon. Huit trous au total sont percés; quatre d'un côté et quatre de l'autre. Nég. 76.1233.34 (35).

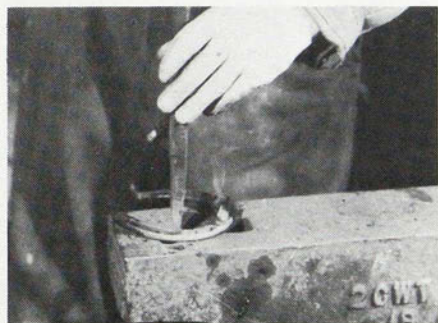


Figure 130. Pour agrandir les trous l'artisan utilise un poinçon à bout carré. Nég. 76.1231.2A (35).



Figure 131. Le travail est presque terminé. Nég. 75.890 (45).

Figure 132. Il ne reste plus qu'à vérifier si les clous entrent bien dans les trous et si le fer s'ajuste bien au sabot du cheval.
Nég. 76.1231.15A (35).

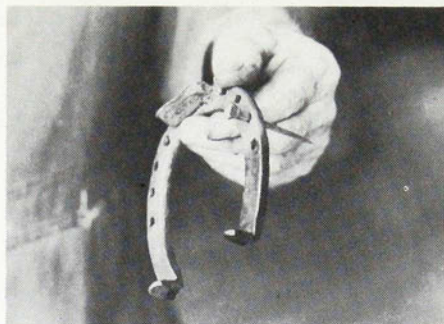


Figure 133. Au besoin le fer sera ouvert ou fermé davantage en le martelant sur la pointe de la bigorne. Le trempage du fer dans le bassin d'eau termine l'opération.
Nég. 76.1231.13A (35).

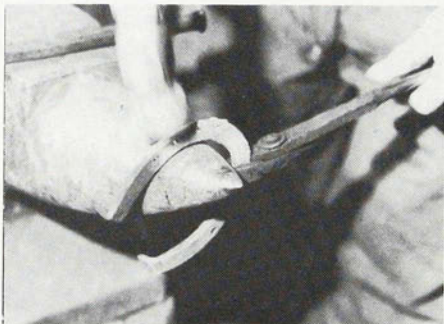
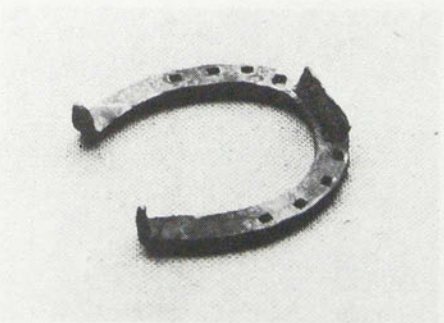


Figure 134. Le fer terminé.
Nég. 76.1231.18A (35).



La pose du fer

Après avoir autrefois fabriqué ou choisi et préparé le fer selon la grandeur du pied, les saisons ou les besoins particuliers, le maréchal doit le fixer au sabot. Encore une fois il travaille seul, même s'il peut demander au propriétaire de tenir la bride de son animal.

Le maréchal prend la patte du cheval, se l'appuie sur la cuisse et pose le fer sur le sabot bien exactement dans son empreinte. Ensuite, il choisit ses clous et les implante dans le sabot avec le brochoir. Le clou doit pénétrer verticalement dans la direction de la paroi du sabot, et non pas perpendiculairement à la surface du fer, ce qui le ferait sortir trop bas :

« On tient la patte du cheval entre nos cuisses. C'est une assez bonne pratique parce que quand vient le temps de cogner sur les clous, on a la sensibilité. Si le cheval a envie de bouger, tout de suite on sent qu'il commence à frissonner, qu'il veut se démancher. On a la sensibilité et si on cogne dans une partie où ça prend du mou on a tout de suite la sensibilité, on peut se dire « comment ça se fait qu'y prend du mou ? » Prendre du mou ça veut dire que le clou entre dans une partie du pied plus tendre que la corne, dans la chair ou la moelle. Alors le clou ne tire pas, c'est comme si vous l'envoyiez dans du pourri. Il faut que le clou tire pour faire une bonne rivure, pour que ce soit solide. Alors c'est pour ça qu'on ferrait comme ça là, sur nos cuisses. Le clou est fait spécialement pour qu'il cherche à sortir. Mais faut pas qu'il sorte trop vite non plus. Faut prendre assez de corne pour que ça dure longtemps. Si vous faites sortir votre clou à un demi-pouce par exemple, c'est trop proche. Mais si il sort à un pouce et demi, si vous avez un pouce et demi de prise, ça va tenir longtemps. »

Le maréchal replie ensuite sur la paroi la portion du clou qui apparaît au-dehors. La lame du clou est coupée près de la sortie, en la cassant avec la pomme du marteau, et rivée avec la riveuse ou avec un petit bloc de fer et la tête du marteau. Le maréchal place ensuite le pied de l'animal sur le pare-pied pour donner un dernier coup de râpe afin d'enlever les bavures et les aspérités :

« Il y avait encore l'opération de polir le sabot à l'extérieur, puis de couper la corne qui dépasse tout le tour du fer, puis river... alors c'est au moyen d'une grosse râpe... on mettait la rivure pas trop longue, la rivure aussi courte que possible. »

Il ne reste plus alors qu'à poser le pied du cheval à terre pour voir si tout est d'aplomb. Quand le fer est mal posé, qu'il blesse l'animal, celui-ci se met à gratter le sol :

« S'il y a quelque chose qui ne fait pas, si c'est un cheval qui a du bon sens, un cheval de talent, s'il se met à battre à terre, c'est que quelque chose ne va pas. Il va gratter un peu, alors on va dire « qu'est-ce que t'as? » On va regarder voir ce qui se passe. Si l'on ne voit rien, alors on va lui dire « t'as menti, t'as pas mal! » Alors on l'envoie comme ça. Mais il arrive qu'il ne mente pas. On s'en aperçoit tout de suite. On peut par exemple l'avoir piqué en rentrant un clou dans le mou. Ça peut être autre chose aussi. C'est peut-être un clou qui ne tirait pas et qu'on a arraché pour le poser ailleurs. C'est peut-être cette petite égratignure là, cette petite piqûre qui lui fait mal. Alors, ici on était tellement habitué que l'on devinait ça. Il y a des cultivateurs qui allaient faire ferrer leurs chevaux chez d'autres forgerons que nous autres mais ils finissaient par arriver ici en disant « regardez donc mon cheval, il y a quelque chose qui ne va pas. » Alors on trouvait le bobo, c'était comme ça, il était piqué, le clou passait directement dans la chair, comme une petite écharde que vous vous rentrez. On aurait dit que certains forgerons étaient pas aussi habiles que nous autres. »

Arthur Tremblay pouvait ferrer ainsi jusqu'à dix chevaux dans une journée. Le prix moyen à l'époque de sa jeunesse était d'environ \$1.50 pour le ferrage des quatre pieds. Un cheval devait être ferré à neuf, au moins quatre fois dans l'année: à la fin de l'hiver, en mars, pour le printemps, ensuite en mai à « l'entrée des semences », ensuite en juillet pour les foin, puis vers les mois de novembre ou décembre, aux premières neiges.

Rôles secondaires du maréchal

Il est bien connu que les forgerons de village avaient la réputation de soigner les animaux malades. Dans la famille Tremblay on soignait bien les infections du pied chez le cheval, mais pas davantage, et monsieur Tremblay nous dit pourquoi:

« Ici on calculait que c'était une perte de temps que de s'occuper de maréchalerie pour la santé des chevaux. D'autres le faisaient, par exemple ils fabriquaient une espèce de sirop pour quand le cheval toussait, ou encore préparaient des médicaments pour les chevaux qui avaient le souffle. Pas nous autres. On trouvait que c'était une perte de temps. Et puis si un cheval était malade, le cultivateur serait venu nous chercher, il nous aurait obligés à parcourir une grande distance à cheval, puis il ne nous aurait pas payés. Il y en a beaucoup qui soignaient les chevaux. Quand le cheval était morfondu, qu'il était raide, qu'il ne pouvait plus bouger à force d'avoir mal, ils lui faisaient une saignée au cou avec un petit outil fait spécialement pour ça. Ils plaçaient l'outil sur la veine du cou, puis ils frappaient sur le petit outil tranchant, et là ça saignait.

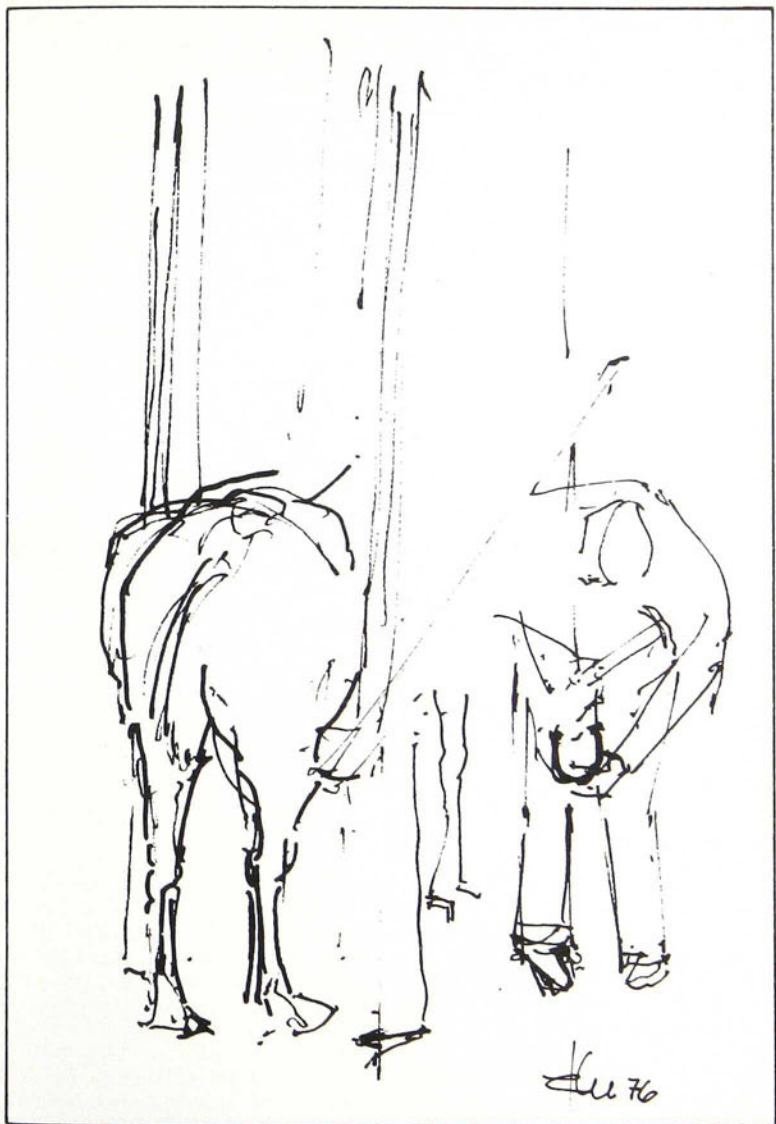


Figure 135. La pose du fer.

Oh! ça saignait, c'était vraiment inquiétant. On pensait que ça n'allait jamais arrêter. Alors ils mettaient le sang dans un seau, puis pour voir s'il y avait du mauvais sang, ils brassaient ça avec leur doigt, alors quand il y avait de l'eau dans le sang, quand le sang ne tachait seulement pas le doigt, c'est que le cheval avait du mauvais sang. Alors ils disaient « on va y ôter son mauvais sang. » Ils recommençaient la saignée le lendemain ou deux jours après. Une petite saignée ça faisait du bien. Ils faisaient ça pour toutes sortes de choses. J'ai vu des chevaux avoir des démangeaisons, tellement de démangeaisons qu'ils se mordaient à force que ça faisait mal. Une petite saignée au cou et ça faisait passer la démangeaison. »

Le maréchal pouvait aussi calculer l'âge des chevaux. La boutique de forge était un endroit évidemment fort fréquenté par les maquignons. Ceux-ci profitaient de ce que les cultivateurs attendaient leur tour pour faire ferrer les chevaux pour conclure des échanges. Ils essayaient toujours évidemment de rajeunir les chevaux. Un cheval de dix ans, à les entendre parler, c'était encore une pouliche. Alors les cultivateurs se présentaient à la forge en disant

« j'ai changé mon cheval ». Ils s'adressaient à mon père en lui disant « tu connais ça toi, Hermel, ouvres-y donc la gueule pour voir quel âge qu'y a ». Mon père connaissait ça. Mieux que moi. C'était toute une histoire. À un tel âge le cheval perd ses dents, puis à un autre âge il porte des marques aux dents comme les vaches peuvent avoir des cordons après leurs cornes qui donnent l'âge. »

Le maréchal est aussi réputé être un bon dresseur de chevaux. Sans en faire une spécialité, l'autorité des maréchaux Tremblay sur ces bêtes était reconnue. Cette qualité facilitait évidemment le travail au moment du ferrage parce que le maréchal qui savait dompter un cheval difficile pouvait réussir là où d'autres échouaient.

LE CHARRON



Planche tirée de l'Encyclopédie de Diderot et d'Alembert.

LE CHARRON

Au Québec, d'une façon générale, la fabrication des voitures relevait de spécialistes. Dans les villages d'autrefois il y avait presque toujours un charron qui vivait principalement de l'exercice de sa profession. Il fabriquait toutes sortes de voitures pour la ferme et pour la promenade: charrettes, tombereaux, traînes, calèches, carrioles. Il fabriquait également, et peut-être surtout, des roues. Souvent installé à proximité d'une boutique de forge, le charron s'adressait cependant au forgeron pour l'exécution des pièces de métal dont il avait besoin pour compléter son ouvrage. L'installation des bandages de métal sur les roues et la fabrication des marchepieds, des défenses de « sleighs », des patins, étaient du ressort du forgeron; la tâche de peindre les voitures revenait au charron. L'opération était souvent délicate car il ne suffisait pas d'appliquer une couche de peinture mais aussi de décorer le véhicule avec l'aide de petits pinceaux de fabrication domestique et de décalques. Monsieur Tremblay précise « qu'un bon charron se faisait un nom en faisant une bonne peinture. » Lorsqu'une voiture était terminée le charron parcourait parfois la campagne pour aller l'offrir aux cultivateurs. Vers 1920 une voiture complète, avec essieux et roues, se vendait autour de vingt-cinq dollars. Une collaboration constante et étroite existait donc entre l'artisan-charron chargé de la menuiserie des voitures et l'artisan-forgeron chargé des ferrures. Cette collaboration pouvait d'ailleurs donner lieu à un véritable échange de connaissances dans certains cas. C'est ainsi par exemple que notre informateur a appris de son voisin Joseph Tremblay — sans lien de parenté avec lui — à fabriquer les parties de bois des roues. Si bien d'ailleurs, que sans en faire une pratique courante, Arthur Tremblay pouvait à l'occasion, pour dépanner les clients cultivateurs, réparer ou faire lui-même des roues. À cause des intempéries qui souvent, surtout quand les voitures n'étaient pas remisées à l'intérieur pendant l'hiver, faisaient pourrir le bois et rouiller le fer, des réparations s'imposaient d'urgence, particulièrement le printemps. Il n'est donc pas étonnant de trouver dans la forge Tremblay un coin réservé aux travaux de charronnage. Ce coin regroupe deux catégories d'outils: ceux nécessaires au travail du bois, et ceux nécessaires au travail du fer.

L'outillage

Les outils relatifs au travail du bois que nous avons relevés dans la boutique comprennent :

1^{er} — Le *tour à bois* (cf. fig. 9). De facture artisanale, cette machine-outil servait principalement à façonner les moyeux en leur imprimant un mouvement de rotation.

2^e — Une *vastringue* (fig. 136), espèce de petite plane de 26 cm de longueur, utilisée pour la fabrication des rais.

3^e — Un *quillier* (fig. 137) pour évider les moyeux.

4^e — Une *gouge* (fig. 138) et un *maillet* (fig. 139) pour la taille et l'ajustage du moyeu. La gouge, dont la longueur totale est de 29 cm, est de facture industrielle alors que le maillet a été fabriqué sur le tour par monsieur Tremblay.

Vers 1900, des instruments usinés devant faciliter la préparation des rais apparaissent dans le commerce. Ce sont « *l'empointeur* » qui a pour fonction d'arrondir l'extrémité du rais et la « *tarière* » qui sert à tailler le tenon. Ces deux instruments qui se complètent l'un et l'autre, le premier préparant le bois pour le second, fonctionnent au moyen d'un vilebrequin ou d'un moine. La fabrication des parties de bois de la roue nécessite également l'utilisation d'outils moins spécifiques tels des compas, des scies, des rabots et des marteaux.

Pour le travail du fer l'inventaire a révélé :

1^{er} — Un *diable* (fig. 140) espèce de socle dont la fonction est de maintenir la roue en place pendant l'opération du bandage. Il consiste en quatre grosses pièces de bois équarries et assemblées à mi-bois.

2^e — Une *forme* ou *bloc à cintrer*. Il s'agit d'une grosse pièce de bois concave sur laquelle le charron dépose le morceau de métal destiné à servir de bandage pour lui donner une forme courbe en frappant avec la masse.

3^e — Une *roulette* (fig. 141), instrument de mesure que l'on conduit d'une part à l'extérieur de la jante et d'autre part à l'intérieur du bandage pour en mesurer la différence. Celle que monsieur Tremblay utilise a été forgée par son père vers 1875.

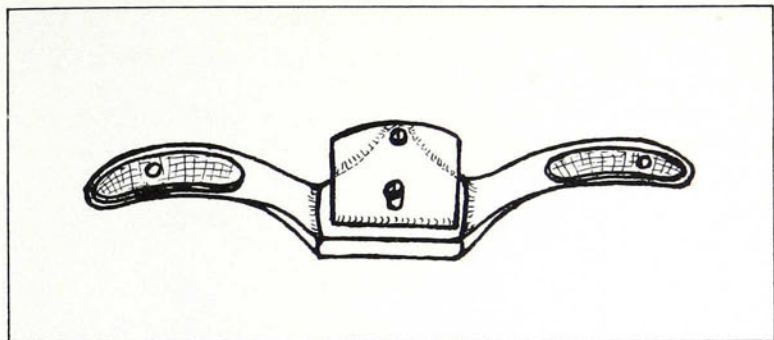


Figure 136. La vastringue.

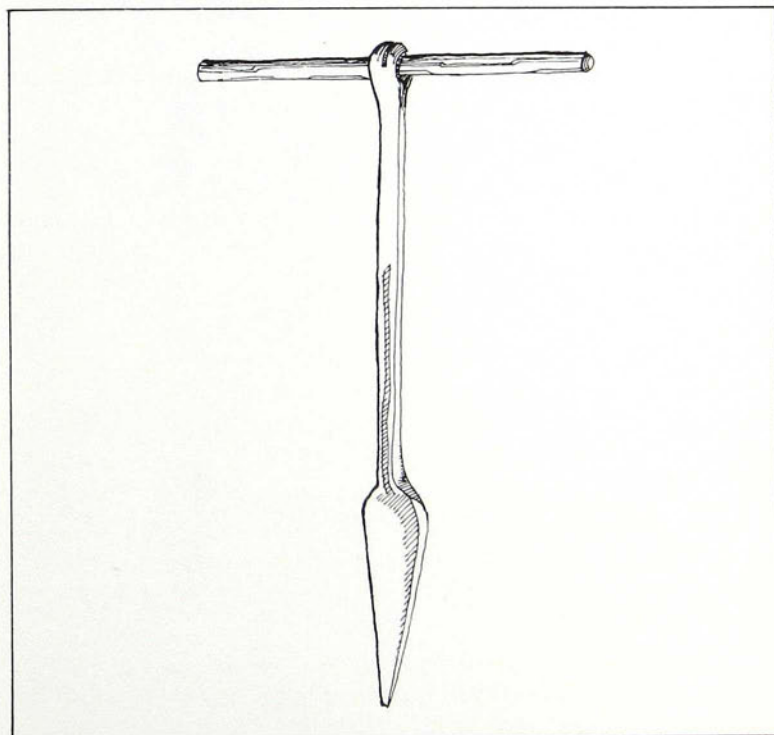


Figure 137. Le quillier.

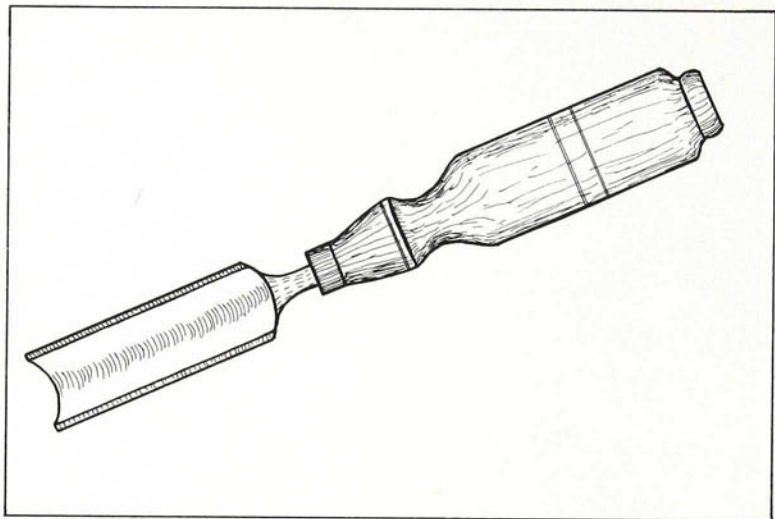


Figure 138. La gouge.

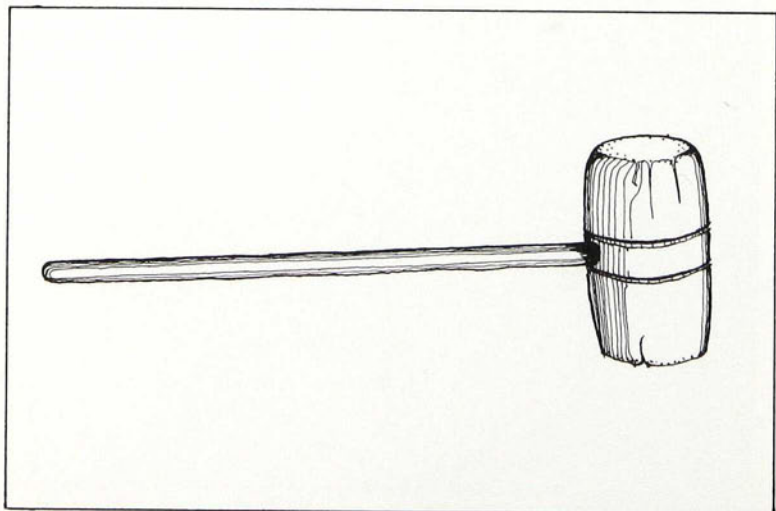


Figure 139. Le maillet.

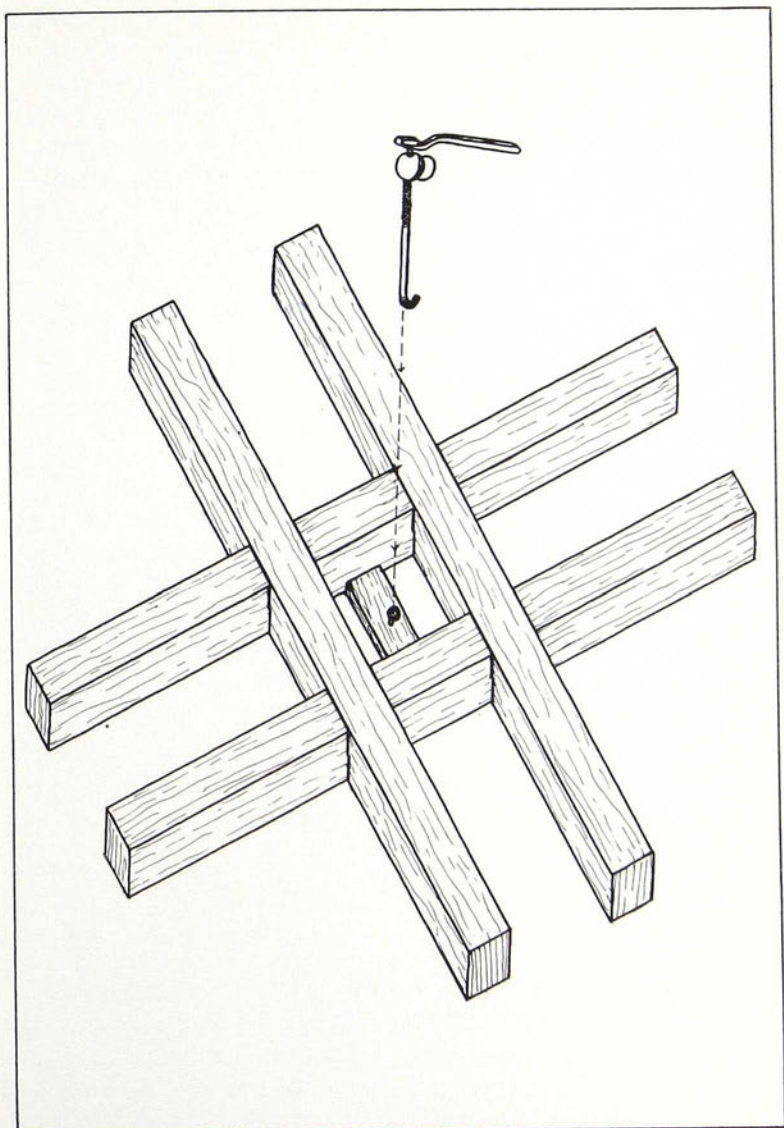


Figure 140. Le diable.

4^e — Un *compas d'épaisseur* ou « *galopin* » destiné à prendre et rapporter des mesures.

5^e — Des *tenailles* spéciales (fig. 142) employées pour placer le bandage sur la roue. Ce sont de grandes tenailles de 80 cm de longueur, fabriquées à la main vers 1900 par Hermel Tremblay, dont la principale caractéristique est de fonctionner comme un levier.

Le travail des pièces de métal nécessite également l'emploi d'outils divers dont la fonction première ne se rapporte pas précisément au charronnage. Il en est ainsi par exemple, des marteaux et des masses.

La fabrication d'une roue (technologie générale)

Le travail du bois.

La roue se compose du moyeu, des rais et de la jante. La jante se décompose elle-même en plusieurs morceaux. En général les roues peuvent se monter avec 12, 14 ou 16 rais, mais toujours en nombre pair, et il y a deux rais pour une section de la jante.

Deux espèces ligneuses sont utilisées pour faire les roues. Ce sont le merisier et le chêne. Le merisier sert à la fabrication du moyeu et de la jante et le chêne pour les rais.

Le travail débute par la préparation du bois. Celui-ci, de dire l'informateur,

« était coupé dans une saison où le bois a le plus de force possible. C'était dans le mois de janvier, on aurait dit qu'à cette époque de l'année le bois était comme du grain mûri, il n'y avait pas de sève dedans et il avait toute la force voulue. »

On lui enlève ensuite son écorce pour le faire sécher pendant six à sept mois. Le séchage du bois se fait à l'intérieur, dans la maison ou la boutique. Après une période de séchage, le charron tourne le moyeu sur le tour à bois, puis il le fait sécher à nouveau.

Lorsque le moyeu est bien sec, l'artisan taille l'embase et place les *frettes*, petites ceintures métalliques qui servent à renforcer le moyeu à chacune de ses extrémités. Une fois cerclé, le moyeu est creusé par le centre au moyen d'une gouge. Il doit être creusé

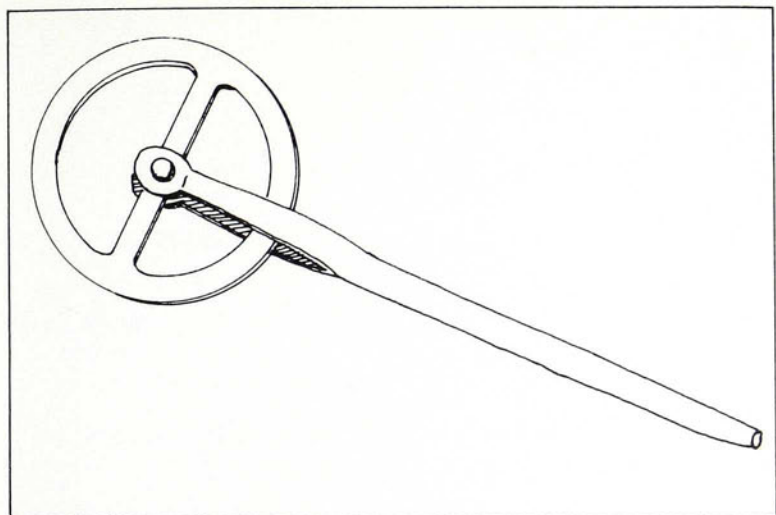


Figure 141. La roulette.

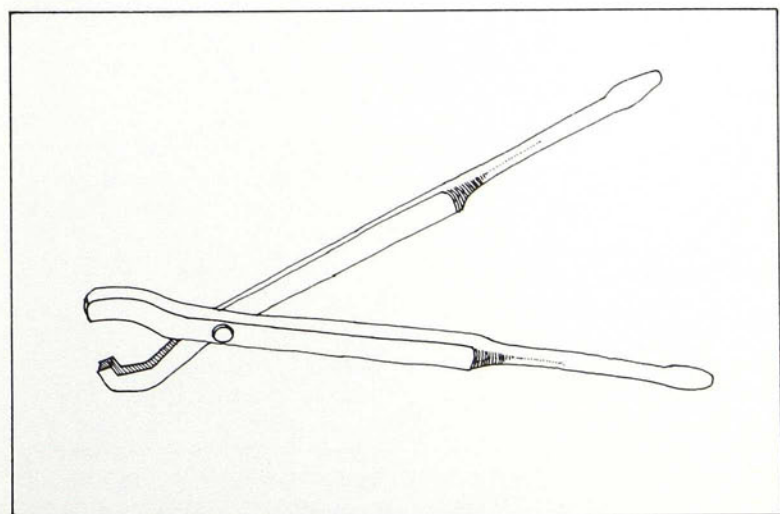


Figure 142. Les tenailles.

bien droit pour que la roue soit bien alignée. C'est dans ce trou qu'entre la *boîte*. La boîte est une pièce de fer de forme conique, qui a pour fonction de protéger le coeur du moyeu contre l'usure provoquée par le frottement de l'essieu. Les mortaises dans lesquelles viennent se fixer les rais sont ensuite creusées à leur tour. Pour les placer à égale distance l'une de l'autre sur le moyeu, le charron se sert d'un compas.

Les rais s'ajustent au moyeu par assemblage à tenon-mortaise et à la jante par des goujons. Le tenon se taille à la scie et au ciseau et le goujon au moyen d'instruments spéciaux de fabrication industrielle: « *l'empointeur* », qui sert à dégrossir le bois, à lui donner la forme d'une pointe; il se fixe à la tige d'un vilebrequin ou d'un moine électrique et fonctionne de la même façon qu'un aiguiseur à crayons; la « *tarière* » qui se fixe elle aussi à la tige d'un vilebrequin ou d'un moine, termine le travail en arrondissant le bois.

Il ne reste plus ensuite qu'à découper à la scie d'après un gabarit les différentes pièces de bois qui forment la jante, à percer les trous qui reçoivent les goujons et à assembler le tout avec un maillet.

Le travail du fer.

Les parties de métal qui sont fabriquées par le forgeron sont: la *frette*, la *boîte* et le *bandage de la roue*. L'essieu provient de la manufacture. Autrefois les forgerons devaient forger aussi l'essieu, mais plus maintenant. Les seuls essieux que monsieur Tremblay a déjà fabriqués servaient pour des roues de voitures tirées par des chiens.

Pour fabriquer une frette, le forgeron mesure le diamètre de son moyeu à l'aide d'un compas et multiplie par trois la distance donnée pour connaître la longueur du *feuillard* qu'il doit couper pour faire le tour du moyeu. Le *feuillard* se coupe ensuite à froid sur le tranchet de l'enclume. Pour arrondir la frette, le fer est chauffé puis martelé sur la bigorne. Les deux extrémités de la frette sont ensuite jointes au moyen d'une soudure. La frette est cependant plus ouverte sur un côté; c'est par là que le charron la fixe autour de l'embase. La frette est d'abord chauffée sur le feu de forge, pas trop cependant pour ne pas brûler le bois, puis, à l'aide de pin-

ces, installée sur le moyeu. On arrose ensuite le fer avec de l'eau, ce qui a pour effet de resserrer l'étreinte. Enfin, pour que la frette demeure en place sur le moyeu, le forgeron perce un petit trou et fixe le tout avec un clou. On dit alors que la frette est « *goujée* ».

La boîte est également fabriquée sur le feu de forge. Pour faire une boîte de roue, le forgeron prend une barre de fer de 61 cm de largeur par 1 cm d'épaisseur et, selon la grosseur de la boîte qu'il veut obtenir, il coupe cette barre à 25, 28, ou 31 cm de longueur. Il plie le métal préalablement chauffé sur le feu pour lui donner la forme d'un cercle et joint les deux extrémités au moyen d'une soudure. Une des extrémités est repliée vers l'extérieur de manière à former une pointe. C'est cette pointe qui doit empêcher la boîte de tourner dans le moyeu.

La fabrication de la roue se termine par la pose du bandage. Le bandage est un cercle métallique qui entoure la jante de la roue. Il revient au forgeron de fabriquer le bandage. Pour cela, il doit se procurer une barre de fer d'environ 6 m de longueur et de 5 mm d'épaisseur: « Ferre ça comme y faut; mets du 3 lignes », disait-on au forgeron. Le forgeron commence par mesurer la roue; il fait une marque sur la roue puis il la roule sur la barre de fer qui repose sur le plancher. À ce moment-là, il n'est pas nécessaire d'essayer d'obtenir une très grande précision; il suffit d'ajouter 4 cm de plus à la mesure obtenue en faisant rouler la roue sur la barre de fer, pour être sûr d'en avoir assez long. Le forgeron coupe ensuite la barre sur le tranchet de l'enclume. La roue est alors déposée sur le diable et il reprend ses mesures, avec minutie cette fois, se servant alors de la roulette. Il se fixe d'abord un point de repère sur la roue, au crayon, puis place la coche de la roulette sur cette marque pour partir. Il fait ensuite le tour de la roue avec la roulette. Puisque la barre de fer est déjà approximativement de la bonne longueur, le forgeron n'a pas besoin de compter le nombre de tours que fait sa roulette sur la roue. Ce qui importe, c'est le dernier tour que fait la roulette. C'est ce dernier tour qui donne la mesure exacte, toujours d'après la coche de la roulette qui a servi de point de départ. Pour être absolument certain de ne pas se tromper, le forgeron recommence une deuxième fois l'opération. Il y a nécessairement un surplus puisque, au départ, il a volontairement laissé 4 cm de plus. Il s'agit alors de couper ce surplus en laissant 1 cm pour pouvoir l'installer sur la roue.

Pour arrondir la bande de métal, l'artisan se sert d'une forme de bois dont la surface est creusée en fonction de la grandeur de la roue qu'on veut obtenir. Le bandage est alors placé sur cette forme et, pendant qu'un aide se charge de le tenir, le forgeron martelle le métal avec une masse jusqu'à ce qu'il s'arrondisse. Il ne reste plus ensuite qu'à souder ensemble les deux extrémités du bandage.

Pour installer le bandage sur la roue le forgeron doit le faire rougir au feu de forge. Autrefois, lorsque monsieur Tremblay était jeune et qu'il travaillait avec son père, la pose du bandage se faisait à l'extérieur. Au lieu du feu de forge, on faisait un feu avec des harts et on déposait le cercle de métal dedans. La roue, elle, est placée sur le diable qui a pour fonction de la maintenir en place. Lorsque le bandage est chaud, le forgeron le prend avec des tenailles et le pose sur la roue, car le métal chaud est plus flexible. En frappant avec la masse et en se servant de tenailles à crochet, on « cale » le cercle sur la roue. Deux personnes ne sont pas de trop pour ce travail. Pendant que le forgeron enfonce le métal sur la roue avec les tenailles, la seconde personne frappe dessus avec la masse. Lorsque le bandage est en place, on trempe la roue dans une petite auge remplie d'eau en la laissant tourner sur elle-même. En refroidissant, le métal se rétracte et se fixe solidement au jambage.

Il ne reste plus alors qu'à percer le bandage et le jambage pour y passer des boulons et des écrous. Pour percer le métal et le bois de la roue, monsieur Tremblay se sert d'une perceuse mécanique. Lorsque les écrous sont posés, la roue est terminée.

Il existait plusieurs modèles de roues, de dimensions variables, selon les besoins du client. Certaines étaient plus grosses, d'autres plus petites. D'ailleurs, les quatre roues d'une voiture n'étaient habituellement pas identiques; les roues d'en avant étaient plus basses que les roues d'en arrière. Le nombre de rais aussi était variable; plus il y avait de rais dans une roue, meilleure elle était. Les clients avaient l'habitude de spécifier leurs exigences. Ils disaient: « montée en 14, ou bien montée en 16, ça va être meilleur, pis ça va résister très bien ». Plus une roue comportait de rais, plus c'était d'ouvrage, et par conséquent plus elle coûtait cher.

REMARQUE SUR LE FOLKLORE DU MÉTIER

Sous bien des aspects la pratique du métier de forgeron comporte un côté spectaculaire. La vision de l'homme faisant entendre le chant rythmé du marteau qui s'abat sur l'enclume devant la lumière rougeoyante du foyer a quelque chose d'à la fois fascinant et merveilleux. Elle n'a jamais cessé d'amener à la boutique les curieux et les badauds, enfants, vieillards ou simples passants, même si chez les Tremblay le travail était toujours trop pressant pour qu'on supporte longtemps les traîneurs dans la boutique.

Sérieux et méthodique, Arthur Tremblay est un homme de paroles mais son langage a toujours fait l'économie des phrases inutiles. Concis, clair, précis dans ses explications, de ses propos comme de ses gestes se dégage une impression de haute compétence. Les histoires, croyances et dictons populaires n'ont jamais eu beaucoup de prise sur lui. Son esprit rationnel a toujours naturellement recherché la solution logique aux faits un peu mystérieux. À titre d'exemple de cet effort de rationalisation rapportons cette conversation où il a été question d'êtres fantastiques, les lutins :

« On était parti pour aller veiller à Saint-Joseph-de-la-Rive au bas des Éboulements. La descente est raide et il est difficile de retenir le cheval, c'est pourquoi au bas des Éboulements il y avait une rencontre. À cet endroit notre cheval s'est mis de côté tout seul. On était quatre ou cinq dans la voiture et il y en a qui se mettent à dire « c'est un avertissement, une noirceur comme ça, le cheval se maudire à côté, y a quelque chose, les lutins probablement. » C'est vrai qu'il faisait noir. De nos jours on oublie la noirceur de ce temps-là. On le constate quand on va au camp l'hiver dans le bois. Il faisait noir en maudit. Quant on entend parler de lutins dans une pareille noirceur, c'est normal d'y croire un peu, mais au bout d'une dizaine de minutes on a pu deviner ce qui s'était passé. C'était une autre voiture qui montait du bas du village, puis le cheval le savait, par le sentiment ou par la senteur, qu'il allait rencontrer. Puis c'était un cheval un peu vicieux, qui n'aimait pas s'embourber dans la neige, alors plutôt que de rencontrer et de se faire fouetter pour se faire mettre de côté pour rencontrer l'autre voiture, il avait préféré s'envoyer de côté tout seul. »

CONCLUSION

CONCLUSION

Arthur Tremblay, forgeron de village, nous a apporté le témoignage concret et sensible d'un homme qui perpétue, en dépit des profondes mutations sociales et économiques de l'après-guerre, une tradition technologique qui remonte très loin dans le passé.

Personnage indispensable à la vie économique de sa communauté dans les années vingt, cet homme s'est vu lentement déclassé par un monde de mécanisation qui a complètement bouleversé la société traditionnelle dans laquelle il évoluait. Malgré tout, et contrairement à la grande majorité des forgerons de sa génération, Arthur Tremblay s'est accroché à son métier, sans même faire de concessions importantes devant l'envahissement de la technologie nouvelle. Fidèle à la tradition, cet artisan a réussi à survivre au moment où tous les autres abandonnaient. Son témoignage a d'autant plus d'importance qu'il est pratiquement unique.

Le métier de forgeron est un métier perdu. Il y a cinquante ans, il n'était pas rare de rencontrer dans les régions à forte densité de population jusqu'à cinq ou six forgerons par village. Un inventaire effectué au cours des années 1975 et 1976 par l'Inventaire des Biens culturels en a dénombré cent soixante-treize pour l'Est du Québec. De ce nombre, plusieurs travaillent encore de façon active, mais la plupart ont dû s'adapter au monde mécanique d'aujourd'hui et se faire par surcroît ou bien soudeur, ou bien mécanicien, ou encore se spécialiser dans le travail à froid du fer comme pour le fer qu'on dit forgé et qui ne l'est justement pas. Dans bien des boutiques la torche à acétylène a remplacé le feu de forge devenu inutile. Les vrais forgerons, ceux qui maîtrisent à fond l'art de la soudure au feu et du façonnage des pièces de métal sur l'enclume, sont de moins en moins nombreux et leur disparition est imminente. Arthur Tremblay est de ceux-là. Le jour où il cessera toute activité, les deux grandes portes de la boutique se fermeront probablement pour toujours. L'artisan n'a pas de relève. Il a bien un fils, mais celui-ci fait carrière dans la fonction publique du Québec après avoir fait, sous les instances de son père, des études avancées. La petite entreprise familiale qui a nourri deux générations de Tremblay aura été en activité pendant

cent ans. Devenue presque anachronique dans le contexte actuel, nous espérons que les vieux murs garderont souvenir de ces hommes qui, par leur habileté, leur esprit inventif et leur travail acharné, ont largement contribué à préparer la société actuelle.

ANNEXE I

FICHES TECHNIQUES DES OUTILS

Inventaire détaillé des principaux outils à main contenus dans la boutique du forgeron Arthur Tremblay.

Explications:

Le nom donné à l'objet correspond à la désignation généralement acceptée dans la langue française.

Le nom populaire est, dans la majorité des cas, celui que nous a donné l'informateur.

Les inscriptions sont celles qui apparaissent sur l'objet.

Les fonctions correspondent à l'usage que fait de l'objet notre informateur.

Les cotes des photographies sont celles de l'Inventaire des biens culturels.

OUTILS DU FEU

Pelle

- Nom populaire: Pelle à tisons
Date: Début du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer
Dimensions: Longueur totale: 0,49.5 m
Fonctions: Pour alimenter le foyer en charbon. On l'utilise aussi pour ramener les charbons épars, pour écarter les cendres.
Remarques: Monsieur Arthur Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 75.734.35,36 (35)
75.738.1 (35)

Tisonnier

- Nom populaire: tisonnier
Date: Début du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer
Dimensions: Longueur: 0,61 m
Fonctions: Sert, de façon générale, à l'entretien du foyer. Il permet d'attiser le feu en remuant les tisons et en écartant le mâchefer qui peut obstruer le passage du vent.
Photographies: 75.738.3,4,5 (35)

OUTILS DE PRÉHENSION

Clé anglaise

- Nom populaire: « Monkey wrench »
Date: Début du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Acier/bois (manche)
Dimensions: Longueur: 0,62.0 m

Fonctions: Sert à serrer ou à démonter certaines pièces comme les écrous et les boulons.
Remarques: L'une des mâchoires est mobile.
Photographies: 75.658.11,12 (35)

Étau

Nom populaire: Étau à égoïne
Date: Circa 1900-1910
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer
Dimensions: Longueur: environ 0,31 m
Fonctions: Instrument utilisé pour maintenir les égoïnes en place pendant l'aiguisage.
Photographies: 75.737.18,19,29 (35)

Pinces à river

Nom populaire: Riveuse
Date: Circa 1900-1910
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Acier
Dimensions: Longueur totale: 0,44.3 m
Fonctions: Outil dont se sert le maréchal-ferrant pour recourber et aplatir les clous qui dépassent du sabot après le ferrage.
Photographies: 75.628.32 (35)
75.735.9 à 12 (35)

Serre

Nom populaire: support pour souder les lames
Date: Début du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Acier
Dimensions: Longueur totale: 0,67.5 m

Fonctions: Instrument utilisé pour la soudure de lames de métal. Il maintient solidement superposés deux morceaux de métal qu'on veut fusionner, telle une lame de scie brisée par exemple.

Photographies: 75.737.36 (35)
75.1050.2 (35)

Tenailles à crochets

Nom populaire: Tenailles pour les fers de haches (4)

Date: Circa 1875-1885

Inscriptions: Aucune

Matériaux: Fer

Dimensions: a) Longueur: 0,63.7 m

b) Longueur: 0,55.8 m

c) Longueur: 0,55.4 m

d) Longueur: 0,51 m.

Fonctions: Le forgeron les utilise lors de la fabrication des haches, parce que leurs branches coudées, longues et étroites, lui permettent de maintenir solidement la tête lorsqu'elles sont introduites dans l'oeil, c'est-à-dire à l'endroit où le manche doit s'insérer.

Remarques: Elles ont été fabriquées par Hermel et Arthur Tremblay.

Photographies: 75.635.31 (35)
75.734.27 à 31 (35)

Tenailles à embattre

Nom populaire: chien ou « cant dog »

Date: circa 1890-1900

Inscriptions: Aucune

Matériaux: Fer

Dimensions: Longueur: 0,80 m

Fonctions: Outil permettant au charron d'embattre la roue, c'est-à-dire de placer sur la jante le cercle de métal préalablement chauffé.

Remarques: Hermel Tremblay, aidé de son fils Arthur, a fabriqué cet outil.

Photographies: 75.635.30 (35)
75.734.32 et 33 (35)

Tenailles à mâchoires concaves

Nom populaire: Tenailles (3)

Date: Circa 1900

Inscriptions: a) ATHA made in U.S.A.
b) Aucune
c) Aucune

Matériaux: Fer

Dimensions: a) Longueur: 0,55.0 m
b) Longueur: 0,43.5 m
c) Longueur: 0,44.5 m

Fonctions: Servent à tenir le fer rond. On en trouve de différentes grosseurs selon le diamètre des tiges de métal à manipuler.

Remarques: Hermel Tremblay a fabriqué ces outils, dont deux des manches comportent une particularité en ce sens qu'ils se terminent par une espèce de pied-de-biche.

Photographies: 75.635.57.9, 15 à 20 (35)
75.734.22 à 26 (35)

Tenailles à mâchoires plates

Nom populaire: Tenailles (4)

Date: Circa 1875-1925

Inscriptions: Aucune

Matériaux: Fer

Dimensions: a) Longueur: 0,49.0 m
b) Longueur: 0,42.0 m
c) Longueur: 0,39.0 m
d) Longueur: 0,39.4 m

Fonctions: Le forgeron les utilise pour tenir le fer plat.

Remarques: Hermel Tremblay et son fils Arthur les ont fabriquées.

Photographies: 75.635.11 à 13 (35)
75.734.2 à 5 (35)
75.735.33 à 36 (35)

Tenailles à mâchoires plates et recourbées

Nom populaire: Tenailles pour les fers de haches (2)
Date: Circa 1875-1925
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer
Dimensions: a) Longueur: 0,44 m
b) Longueur: 0,45 m
Fonctions: Servent à tenir le fer rond. Le forgeron les utilise aussi lors de la fabrication des haches. L'une des branches de l'outil peut être introduite dans l'oeil pour mieux saisir le morceau.
Remarques: Hermel et Arthur Tremblay les ont fabriquées.
Photographies: 75.734.8 à 21 (35)

Triçaises

Nom populaire: Tenailles à déferrer (2)
Date: a) Circa 1910-1920
b) Circa 1885-1895
Inscriptions: a) Mauds
Champion
b) Aucune
Matériaux: a) Acier
b) Fer
Dimensions: a) Longueur: 0,34.7 m
b) Longueur: 0,31.0 m
Fonctions: Elles servent à déferrer les chevaux, à river et à couper les clous qui dépassent du sabot après le ferrage.
Remarques: Hermel Tremblay les a fabriquées.
Photographies: a) 75.628.17 et 19 (35)
75.735.4,7 et 8 (35)
b) 75.628.12,25 (35)
75.737.3 (35)
75.738.36 (35)

Triçoisés

- Nom populaire: Cisailles ou tranches à sabots
Date: Circa 1955-1965
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer
Dimensions: Longueur: 0,43.0 m
Fonctions: Le maréchal-ferrant les utilise pour couper l'excédent de corne qui dépasse du sabot après le ferrage. Elles peuvent aussi servir à retirer, couper et river les clous, à enlever les vieux fers.
- Remarques: Arthur Tremblay les a fabriquées.
Les mors, courbes et acérés, sont amovibles. Ils peuvent être remplacés au besoin.
- Photographies: 75.628.23 (35)
75.653.32 (35)
75.735.1 et 2 (35)

OUTILS DE PERCUSSION LANCÉE

Brochoirs

- Nom populaire: Marteaux à ferrer (2)
Date: a) Circa 1875-1885
b) Circa 1900-1910
Inscriptions: Aucune
Matériaux: a) Fer (tête)/bois (manche)
b) Acier (tête)/bois (manche)
Dimensions: a) Longueur totale: 0,30.5 m
Longueur du fer: 0,10.6 m
b) Longueur du fer: 0,10.0 m
Fonctions: Servent à implanter les clous dans le sabot au moment d'y fixer les fers.
- Remarques: a) Cet outil a été fabriqué par Hermel Tremblay.
- Photographies: a) 75.628.16 (35)
75.629.7 à 11 (35)
b) 75.735.13 à 17 (35)
75.629.6 (35)

Maillet

- Nom populaire: Maillet
Date: Circa 1925-1935
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Bois
Dimensions: Longueur totale: 0,45 m
Fonctions: Cet outil est utilisé par le charron lors de la taille et au moment de l'ajustage du moyeu à la roue. C'est avec ce marteau qu'il frappe la tête de ses gouges. L'outil peut aussi servir pour la pose des bandages métalliques.
Remarques: Arthur Tremblay a façonné au tour cet outil.
Photographies: 75.634.25 (35)

Marteau

- Nom populaire: Marteau affûteur
Date: Circa 1900
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Acier (tête)/bois (manche)
Dimensions: Longueur totale: 0,30.5 m
Longueur du fer: 0,09.8 m
Fonctions: Petit marteau à main pour dresser ou niveler le fer, emboutir certaines pièces.
Photographies: 75.738.12 et 13 (35)

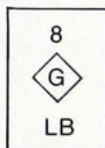
Masses à double panne

- Nom populaire: Masses de forgeron (2)
Date: a) Circa 1875-1885
b) Circa 1900-1910
Inscriptions: a) Aucune
b) 58
Matériaux: a) Fer (tête)/bois (manche)
b) Acier (tête)/bois (manche)
Dimensions: a) Longueur totale: 0,68.6 m
Longueur du fer: 0,13.5 m
b) Longueur du fer: 0,12.2 m

- Fonctions: Ces outils se manoeuvrent souvent à deux mains et servent surtout à marteler le gros fer.
- Remarques: De facture artisanale, ces deux masses auraient été fabriquées par d'anciens forgerons du village des Éboulements.
- Photographies: a) 75.630.4 et 5 (35)
b) 75.633.8 et 9 (35)

Masses à panne de travers

- Nom populaire: Masses de forgeron (3)
- Date: Circa 1900-1910
- Inscriptions: a) Aucune
b) 4
c)



- Matériaux: Acier (tête)/bois (manche)
- Dimensions: a) Longueur totale: 0,37.5 m
Longueur du fer: 0,12.8 m
b) Longueur du fer: 0,12.5 m
c) Longueur du fer: 0,18.5 m
- Fonctions: Le forgeron les utilise pour toutes sortes de gros travaux, comme couper ou redresser un gros morceau de fer.
- Photographies: a) 75.634.18 et 19 (35)
b) 75.633.13 et 14 (35)
c) 75.633.10 et 11 (35)

Marteau à panne droite

- Nom populaire: Marteau
- Date: Circa 1885-1895
- Inscriptions: Aucune
- Matériaux: Fer (tête)/bois (manche)
- Dimensions: Longueur totale: 0,46 m
Longueur du fer: 0,12 m

Fonctions: Le forgeron l'utilise surtout pour exécuter un travail de précision.
Remarques: Hermel Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 75.630.6 à 9 (35)

Marteaux à panne sphérique

Nom populaire: Marteaux de mécanicien (10)
Date: Circa 1900-1910
Inscriptions: sur l'un d'eux: SMARTS
CANADA
Matériaux: Acier (tête)/bois (manche)
Dimensions: Longueurs des fers: entre 0,06.5 et 0.13.2 m
Fonctions: Ces outils sont de différentes grosseurs et leurs usages sont multiples; le forgeron les emploie pour riveter, aplanir et étendre le métal, le redresser ou emboutir des pièces courbes.
Photographies: 75.738.9 et 10 (35)

Tranche

Nom populaire: Marteau de maçon
Date: Circa 1875-1885
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer/bois (manche)
Dimensions: Longueur totale: 0,49.3 m
Longueur du fer: 0,14.5 m
Fonctions: Outil servant à couper le fer. Pendant qu'un aide tient l'outil par le manche, le forgeron frappe la tête avec la masse.
Remarques: Hermel Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 75.738.11 (35).

Tranche (ou ciseau à froid)

Nom populaire: Tranches (2)
Date: Milieu du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Acier

Dimensions: a) Longueur 0,24 m
b) Longueur 0,32.5 m
Fonctions: Outils servant à couper le métal à froid.
Photographies: 75.633.24 à 27 (35).

OUTILS DE PERCUSSION POSÉE

Aiguiseur

Nom populaire: Empointeur de rais
Date: Début du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Acier
Dimensions: Longueur totale: 0,10.6 m.
Fonctions: Outil servant à dégrossir le bois, à lui donner la forme d'une pointe.
Photographies: 75.658.20 à 22 (35).

Bras de filière et filières

Nom populaire: filières (3)
Date: a) Circa 1885-1895
b et c) Circa 1900-1910
Inscriptions: a) Aucune
b) WATERPOND N.Y.
c) BUTTERFIELD AND Co.
DERBY LINE V. T.
Matériaux: a) Fer
b) Acier
c) Acier
Dimensions: a) Longueur: 0,68.5 m
b) Longueur: 0,47 m
c) Longueur: 0,80 m
Fonctions: Outils utilisés pour fileter des vis ou des écrous.
Remarques: Le bras de filière a été fabriqué par Hermel Tremblay.
Photographies: a) 75.658.13 (35)
b et c) 75.658.16 (35)

Boutoir

Nom populaire: gouge
Date: Circa 1915-1925
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer/bois (manche)
Dimensions: Longueur totale: 0,38.5 m
Fonctions: Outil de maréchal-ferrant pour tailler la corne du sabot d'un cheval. Le pommeau du manche prend appui sur l'épaule, la main droite pousse tandis que la main gauche retient.
Remarques: Hermel Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 75.652.4 à 15 (35)

Ciseau

Nom populaire: Ciseau à tôle
Date: Circa 1950-1960
Inscriptions: CRESCENT TOOL Co. JAMES TONE N.Y. 13 IN FORGED STEEL MADE IN U.S.A.
Matériaux: Acier
Dimensions: Longueur: 0,33 m
Fonctions: Outil servant à couper de minces feuilles de métal.
Photographies 75.738.8 (35)

Cisailles à boulons

Nom populaire: Coupe-boulons (2)
Date: Début du XX^e siècle
Inscriptions: H.K.P.
PORTER'S « New Easy »
PAT. OCT. 1892
BOSTON U.S.A.
No-0 No 3
Matériaux: Acier
Dimensions: Longueur: a) 0,46.5 m
b) 0,91 m
Fonctions: Outil servant à couper le métal.
Photographies: 75.658.8 à 10 (35)
75.738.6 (35)

Fer à étamer

Nom populaire: Fer à souder
Date: Circa 1885-1895
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Cuivre (tête)/fer (tige)/bois (manche)
Fonctions: Pointe de cuivre munie d'un manche, utilisée pour la soudure à l'étain.
Remarques: Hermel Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 75.737.9 à 12 (35).

Mandrin

Nom populaire: Mandrin de hache
Date: Circa 1885-1895
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer
Dimensions: Longueur: 0,11.5 m
Fonctions: Outil servant à mouler à la dimension voulue l'oeil d'un fer de hache.
Remarques: Arthur Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 75.630.27 et 28 (35)

Plane

Nom populaire: plane
Date: Circa 1875-1885
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer (lame)/bois (poignées)
Dimensions: Longueur totale: 0,45 m
Longueur du tranchant: 0,25.8 m
Fonctions: Outil utilisé par le charron pour dégrossir le bois qui servira à la fabrication de la roue.
Remarques: Hermel Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 75.659.26 (35)

Quillier

Nom populaire: Tarière
Date: Début du XX^e siècle

Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer/bois (manche)
Dimensions: Longueur totale: 0,47 m
Longueur du manche: 0,27 m
Fonctions: Grande tarière avec laquelle le charron ouvre le moyeu des roues avant d'y passer le taraud.
Remarques: Arthur Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 76.1241.8,9 (35)

Râpe

Nom populaire: Râpe à queue
Date: Circa 1910-1920
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Acier/bois (manche)
Dimensions: Longueur totale: 0,55 m.
Longueur du fer: 0,36.7 m
Fonctions: Le maréchal l'utilise pour dresser et modeler la face plantaire du sabot.
Photographies: 75.628.33 (35)
75.735.18 à 21 (35)

Rogne-pied

Nom populaire: Couteaux de maréchal-ferrant (2)
Date: Milieu du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer (lame)/bois (manche)
Dimensions: Longueur totale: 0,23.8 m
Longueur de la lame: 0,09.3 m
Largeur de la lame: 0,02 m
Fonctions: Outil de maréchal-ferrant qui sert à rogner la corne du sabot d'un cheval.
Remarques: Arthur Tremblay a fabriqué ces deux outils.
Photographies: 75.735.22 et 23 (35)

Scie à fer

Nom populaire: Scie à fer
Date: Début du XX^e siècle

Inscriptions: Aucune
Matériaux: Cuivre
Dimensions: Longueur: 0,42 m
Fonctions: Outils dont se sert parfois le forgeron pour couper le fer.
Photographies: 75.659.20 à 22 (35)

Taille-goujons

Nom populaire: Tarières à goujons (2)
Date: Début du XX^e siècle
Inscriptions: a) Aucune
b) L.C. STEARNS
SYRACUSE
Matériaux: Acier
Dimensions: a) Longueur: 0,15.3 m
b) Longueur: 0,16 m
Fonctions: Outils utilisés par le charron dans la préparation des rais.
Photographies: a) 75.658.17 à 19 (35)
b) 75.658.23 à 25 (35).

Vastringues

Nom populaire: Spoke-shave (2)
Date: a) Début du XX^e siècle
b) Circa 1920-1930
Inscriptions: a) Aucune
b) No 51
Matériaux: a) Acier (lame)/fonte (bras)
b) Fer
Dimensions: a) Longueur totale: 0,27.5 m.
Longueur de la lame: 0,06 m
b) Longueur totale: 0,26 m
Longueur de la lame: 0,05 m
Fonctions: Le charron s'en sert pour préparer les rais. La vastringue est surtout utile pour les ouvrages fins.
Photographies: 76.1241.2 et 3 (35)
75.738.14 et 15 (35)

Vilebrequins

- Nom populaire: Vilebrequins (2)
Date: Circa 1875-1885
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer
Dimensions: a) Longueur totale. 0,49.9 m.
b) Longueur totale: 0,29 m
Fonctions: Outil servant à percer le bois, à faire des trous au moyen d'une mèche qu'on tourne avec une manivelle.
Remarques: a) Hermel Tremblay a fabriqué cet outil. Il présente une particularité: l'extrémité supérieure comporte au lieu de l'habituel pommeau, une pointe sur laquelle l'artisan exerce une pression à l'aide d'une pièce de bois.
b) Également fabriqué par Hermel Tremblay.
Photographies: a) 75.737.13 à 15 (35)
b) 75.737.16 et 17 (35)

OUTILS DE PERCUSSION POSÉE AVEC PERCUTEUR

Bédane

- Nom populaire: Ciseau
Date: Milieu du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Acier
Dimensions: Longueur: 0,27 m
Fonctions: Le forgeron se sert de ce ciseau pour marquer le fer.
Remarques: Arthur Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 75.633.35 et 36 (35)

Ciseau

- Nom populaire: Tranche
Date: Milieu du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune

Matériaux: Acier
Dimensions: Longueur: 0,18.2 m
Fonctions: Outil de menuisier servant à fendre le bois.
Remarques: Arthur Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 75.633.26 (35)

Ciseaux

Nom populaire: Ciseaux (3)
Date: Circa 1930-1940
Inscriptions: Aucune
Matériaux: a) Acier
b et c) Acier/bois (manche)
Dimensions: Longueur du plus long: 0,23 m
Fonctions: Le maréchal-ferrant les emploie pour dériver les clous au moment d'enlever les vieux fers. Ils servent aussi à tailler le sabot.
Remarques: Arthur Tremblay les a fabriqués.
Photographies: 75.629.17 (35)
75.735.25 (35)

Cloutières

Nom populaire: Cloutières (3)
Date: a) Circa 1885-1890
b et c) Milieu du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer
Dimensions: a) Longueur: 0,16 m
b) Longueur: 0,35.5 m
c) Longueur: 0,42 m.
Fonctions: Pièce métallique percée de trous dont se sert le forgeron pour faire les têtes des clous et des vis.
Remarques: a) Hermel Tremblay a fabriqué cet outil.
b et c) Ces deux cloutières ont été réalisées par Arthur Tremblay à partir d'un vieil essieu.
Photographies: 75.632.23 et 24 (35)
75.633.5 et 7 (35)

Dégorgeoir

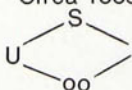
- Nom populaire: « Swedger »
Date: Circa 1875-1885
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer
Dimensions: Longueur: 0,11 m
Fonctions: Outil servant à aplanir, à étendre le métal par procédé de percussion.
Remarques: Hermel Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 75.630.12 et 13 (35)

Étampe inférieure

- Nom populaire: Dessous d'étampe
Date: Fin du XIX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer
Dimensions: Longueur: 0,10 m
Fonctions: Accessoire qui s'insère dans l'oeil de l'enclume et qui reçoit le métal rouge pour lui donner une forme. L'étampe est de forme cylindrique et elle est utilisée pour arrondir le fer.
Remarques: Hermel Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 75.630.14 à 16 et 34 à 36 (35)

Étampe supérieure

- Nom populaire: Dessus d'étampe
Date: Circa 1885-1890
Inscriptions:



- Matériaux: Fer (tête)/bois (manche)
Dimensions: Longueur du manche: 0,31 m.
Longueur du fer: 0,10 m
Fonctions: L'étampe supérieure va de pair avec l'étampe inférieure. Ici, la tête creusée en forme de demi-cylindre sert à arrondir le métal.
Photographies: 75.630.8 et 9 (35)
75.634.29 à 34 (35)

Gouges

- Nom populaire: Gouges (2)
Date: a) Circa 1875-1885
b) Circa 1900-1910
Inscriptions: a) Aucune
b) Elle est illisible
Matériaux: a) Acier
b) Acier (lame)/bois (manche)
Dimensions: a) Longueur: 0,21 m
b) Longueur totale: 0,29 m
Longueur du manche: 0,16,2 m
Fonctions: La première, courbée en demi-cercle, sert à faire des cannelures dans le bois; la deuxième, est utilisée par le charron lors de la taille et de l'ajustage du moyeu.
Remarques: Hermel Tremblay a fabriqué ces outils.
Photographies: a) 75.632.10 à 14 et 36 (35)
b) 76.1241.15 (35)

Masse à panne droite

- Nom populaire: Masse de forgeron
Date: Circa 1900-1910
Inscriptions: 48
WARREN
MADE IN U.S.A.
Matériaux: Acier (tête)/bois (manche)
Dimensions: Longueur du fer: 0,22,5 m
Fonctions: Outil servant à trancher le gros fer, à froid ou à chaud.
Photographies: 75.633.12 et 13 (35).

Poinçons

- Nom populaire: Centre-poinçons (4)
Date: Milieu du XX^e siècle
Inscriptions: Sur le plus long:
STANLEY ATHA MADE IN U.S.A.

Matériaux: Acier
Dimensions: Longueurs: a) 0,12 m
b) 0,12.5 m
c) 0,13.8 m
d) 0,21 m
Fonctions: Outil servant à percer le fer à froid ou à chaud et à donner intérieurement au trou la grandeur voulue.
Photographies: 75.634.16 (35)

Poinçon (à fraiser)

Nom populaire: Poinçon pour fraiser carré
Date: Fin du XIX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer
Dimensions: Longueur: 0,15.8 m
Fonctions: Outil servant à évaser l'orifice d'un trou percé dans le métal. Celui-ci donne une forme carrée au trou.
Remarques: Hermel Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 75.632.25 à 29 (35)

Poinçons (à bout carré)

Nom populaire: Poinçons (3)
Date: Milieu du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Acier
Dimensions: a) Longueur: 0,17 m
b) Longueur: 0,20 m
c) Longueur: 0,20 m
Fonctions: De façon générale, le forgeron s'en sert pour percer le métal; de manière plus spécifique, il les utilise surtout pour percer les trous des fers à chevaux.
Remarques: Arthur Tremblay les a fabriqués.
Photographies: 75.633.29 à 31 (35)

Poinçon (à bout carré et plat)

Nom populaire: Poinçon
Date: Circa 1875-1885
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer
Dimensions: Longueur: 0,17.5 m
Fonctions: Le forgeron s'en sert pour marquer ou percer le fer à chaud. Cet outil donne au trou une forme carrée.
Remarques: Hermel Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 75.632.33 et 34 (35)

Poinçon (à bout plat et rectangulaire)

Nom populaire: Poinçon
Date: Circa 1875-1885
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer
Dimensions: Longueur: 0,16 m
Fonctions: Lors de la fabrication des marteaux, le forgeron utilise cet outil pour évaser l'oeil de la tête qui doit recevoir le manche.
Remarques: Hermel Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 75.632.31,35 et 36 (35)

Poinçons (à bout plat et rectangulaire)

Nom populaire: Poinçons (2)
Date: Fin du XIX^e siècles
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer
Dimensions: a) Longueur: 0,20.5 m
b) Longueur: 0,24.6 m
Fonctions: Outils servant à entamer, percer ou agrandir un trou dans le métal.
Remarques: Hermel Tremblay les a fabriqués.
Photographies: 75.632.19 à 22 (35)

Poinçons (à bout rond)

Nom populaire: Poinçons (5)
Date: Circa 1875-1885
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer
Dimensions: Longueurs se situant entre 0,14.2 et 0,20.5 m
Fonctions: Outils servant à percer le métal et à donner une forme ronde au trou pratiqué.
Remarques: Hermel Tremblay les a fabriqués.
Photographies: 75.632.18 (35)

Poinçons (à bout rond)

Nom populaire: Poinçons (3)
Date: Milieu du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Acier
Dimensions: a) Longueur: 0,23.7 m
b) Longueur: 0,27.7 m
c) Longueur: 0,28.4 m
Fonctions: Outils utilisés par le forgeron pour percer des trous de différentes grosseurs dans le métal.
Remarques: Arthur Tremblay les a fabriqués.
Photographies: 75.633.32 à 34 (35)

Poinçon (à bout rond et concave)

Nom populaire: Poinçon
Date: Milieu du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Acier
Dimensions: Longueur: 0,12 m
Fonctions: Employé lors de la fabrication des clous pour donner une forme ronde aux têtes. Le forgeron l'utilise aussi pour riveter.
Remarques: Arthur Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 75.633.36 (35)

Rivoir

Nom populaire: Bloc à river
Date: Milieu du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer
Dimensions: Longueur totale: 0,14 m
Fonctions: Le maréchal-ferrant place cet outil contre le sabot pendant qu'il implante les clous dans la sole, pour les empêcher de ressortir vers l'extérieur.
Remarques: Arthur Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 75.735.26 (35)

Tranche

Nom populaire: Tranche
Date: Milieu du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Acier
Dimensions: Longueur: 0,21 m
Fonctions: Outil servant à pratiquer une incision dans le métal.
Remarques: Arthur Tremblay a fabriqué cet outil.
Photographies: 75.633.16 à 17 et 25 (35)

Tranches (ou ciseaux)

Nom populaire: Ciseaux (2)
Date: Milieu du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Acier
Dimensions: a) Longueur: 0,28.2 m.
b) Longueur: 0,36 m.
Fonctions: Outil servant à entamer le fer.
Remarques: Le tranchant de l'outil est taillé en biseau. Arthur Tremblay l'a fabriqué.
Photographies: 75.633.27 et 28 (35)

OUTILS DE MESURAGE ET DE TRAÇAGE

Balance (ou romaine)

Nom populaire: Romaine
Date: Circa 1900-1910
Inscriptions: HAMILTON ONT.
BURRON _____
Matériaux: Fer
Dimensions: Longueur totale: 1,04 m
Fonctions: Instrument servant à peser le fer. Le forgeron s'en sert pour mesurer la quantité de fer qui entre dans la fabrication d'une pièce.
Photographies: 76.1050.3 à 6 (35)

Compas

Nom populaire: Compas
Date: Circa 1915-1925
Inscriptions: GERMANY
H _____ BROKER
_____ PITER
Matériaux: Acier
Dimensions: Longueur totale: 0,23 m
Fonctions: Outil de charbon servant à reporter des mesures.
Remarques: L'outil a été fabriqué à partir d'une paire de pinces par Arthur Tremblay.
Photographies: 76.1241.6 et 7 (35)

Compas d'épaisseur

Nom populaire: Galopin
Date: Début du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Acier
Dimensions: Longueur totale: 0,15 m
Fonctions: Cet outil de charbon permet de mesurer, puis de reporter ailleurs, l'épaisseur d'une pièce de bois.
Photographies: 76.1241.4 et 5 (35)

Roulettes

- Nom populaire: Roues de charron (2)
Date: a) Circa 1875-1885
b) Milieu du XX^e siècle
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Fer
Dimensions: a) Longueur totale: 0,30.5 m
Diamètre de la roue: 0,11.4 m
b) Longueur totale: 0,32.3 m
Diamètre de la roue: 0,13.8 m
Fonctions: Instrument servant à reporter, à l'intérieur du bandage, le développement extérieur de la jante.
Remarques: a) Hermel Tremblay a fabriqué cet outil.
b) Arthur Tremblay a fabriqué cette roulette.
Photographies: 75.735.31A (35)

SUPPORT

Trépiéd

- Nom populaire: Pare-pied
Date: Circa 1910-1920
Inscriptions: Aucune
Matériaux: Bois/fer (pattes)
Dimensions: Hauteur: 0,52 m
Largeur: 0,59 m
Fonctions: Instrument dont se sert le maréchal-ferrant pour supporter le pied du cheval lors du polissage du sabot.
Photographies: 75.629.29 (35)

CONTENANT

Cuillère

- Nom populaire: Cuillère à couler le plomb
Date: Circa 1950
Inscriptions: Aucune

Matériaux: Fer
Dimensions: Longueur totale: 0,46 m
Fonctions: Au moment de pratiquer une soudure au feu, le forgeron fait fondre le métal antifriction dans ce contenant.
Remarques: Arthur Tremblay a fabriqué cet instrument.
Photographies: 75.738.6 et 7 (35)

ANNEXE II

LISTE DES FILMS PHOTOGRAPHIQUES

Au cours de l'enquête effectuée auprès de monsieur Tremblay trois personnes ont pris des photographies. Ce sont Françoise Dubé et Bernard Genest pour les clichés d'inventaire et Jean-Paul Body pour les photos illustrant des chaînes opératoires. Ces photos, accessibles aux chercheurs, ont été déposées au Centre de documentation de l'Inventaire des biens culturels. Voici leur numérotation:

35 millimètres

(36 poses) Noir et Blanc

75. 362	75. 727
75. 627	75. 734
75. 629	75. 735
75. 627	75. 736
75. 630	75. 737
75. 631	75. 738
75. 632	76.1050
75. 633	76.1230
75. 634	76.1232
75. 635	76.1233
75. 652	76.1234
75. 658	76.1235
75. 659	76.1240
75. 660	76.1241

45 millimètres

(1 pose) Noir et Blanc

75.845	75.886
75.868	75.887
75.876	75.888
75.877	75.889
75.878	75.890
75.879	75.891
75.880	75.892
75.881	75.893
75.882	75.894
75.884	75.895
75.885	

ANNEXE III

ENREGISTREMENTS

Lors de l'enquête orale des enregistrements ont été faits chez monsieur Tremblay. Ces bobines sont à la disposition des chercheurs au Centre de documentation de l'Inventaire des biens culturels et portent les numéros:

75-R-11-(5")

75-R-12-(5")

75-R-13-(5")

76-R- 1-(5")

76-R- 2-(5")

GLOSSAIRE

- Accord: s.m. Se dit des forgerons qui travaillent en cadence, c'est-à-dire dont les mouvements ont une certaine régularité.
- Accoutumé: adj. Qui a pris l'habitude.
- Apprenti: s.m. Jeune homme qui, tout en aidant le maître dans son travail, est en apprentissage auprès de ce dernier.
- Apprentissage: s.m. Action d'apprendre un métier auprès d'un maître. La durée de cet enseignement.
- Babbitt (Angl.): s.m. Métal antifriction utilisé pour l'alliage des soudures au feu.
- Berlot: s.m. Voiture d'hiver, à un ou deux sièges, faite d'une caisse rectangulaire plus ou moins profonde, posée sur des patins bas et utilisée pour le transport des voyageurs et des marchandises.
- Blonde: s.f. Jeune fille courtisée.
- Bon du cheval: Expression populaire qui désigne les personnes qui ont une bonne connaissance de l'animal.
- Bourrée: s.f. Travail forcé et rapide.
- Botte: s.f. Terme populaire qui désigne une certaine accumulation de neige fondante sous le sabot du cheval.
- Caler: v. Enfoncer et fixer le bandage de la roue.
- Capot de chat: s.m. Grand manteau en peaux de chat sauvage.
- Carrossier: s.m. Fabricant de carrosses ou de voitures de luxe. Au Québec, on emploie le terme dans le sens plus large de fabricant de voitures.
- Cast steel: (Angl.) s.m. Acier fondu.
- Chanter: v. Se dit d'une enclume lorsque le son produit par le marteau qui la frappe est clair et retentissant.
- Charron: s.m. Celui qui fait des chariots, des charrettes, des trains de voitures et particulièrement des roues.

- Charroyer: v. Transporter.
- Chaude: s.f. Chauffe que l'on donne à une pièce de fer pour la remanier.
- Cloutier: s.m. Celui qui fabrique des clous.
- Compagnon: s.m. Ouvrier qui, travaillant pour un maître, a satisfait à toutes les exigences de l'apprentissage du métier.
- Coton: s.m. Terme populaire pour désigner la queue du cheval.
- Démancher: v. Employé dans le sens de se soustraire, de se dégager.
- Diable: s.m. Socle sur lequel repose la roue pendant la pose du bandage par le charron.
- Étampures: s.m.pl. Évasement d'un trou pratiqué dans une pièce de métal.
- Fabrique: s.f. Établissement où l'on transforme par des procédés mécaniques les matières premières pour en faire des produits de consommation.
- Falle de pigeon: Expression populaire qui désigne une certaine couleur que prend l'acier pendant le trempage.
- Fer à pitons: s.m. Fer à cheval muni de crampons qui assurent une meilleure adhésion des pieds de l'animal sur la glace.
- Feuillard: s.m. Bande de fer plate.
- Forgeron: s.m. Au Québec, le terme est employé comme générique. Il désigne l'artisan dont le métier est de travailler le fer au feu de forge.
- Goujer: v. Goujonner, c'est-à-dire assembler ou fixer à l'aide de goujons.
- Javelier: s.m. Faux munie d'un ratelier qui reçoit les épis à mesure qu'ils sont coupés pour qu'on puisse ensuite les déposer en javelles sur le sol.

Lisser: v. Pourvoir de lisses. Le participe passé s'emploie aussi comme adjectif pour désigner une voiture dont les patins sont lisses.

Maître: s.m. Le mot désigne la personne qui après avoir été apprenti et compagnon est reconnue comme pouvant diriger son propre atelier et prendre des aides et des apprentis. Au Québec, ce ne serait qu'une formule de déférence que se donne le patron vis-à-vis ses employés.

Motton: s.m. Petite masse de neige durcie et compacte.

Motter: v. Se former en mottes, s'agglomérer facilement en parlant de la neige fondante.

Paille: s.f. Défaut de liaison dans la fusion des métaux.

Parer: v. Enlever avec le rogne-pied et le bouter la corne qui donne au pied un excès de longueur.

Passer au jaune: Le forgeron emploie cette expression pour désigner l'action qui consiste à nettoyer sur l'enclume ou sur une pierre l'objet qu'il a fait rougir au feu de forge. Ce procédé assure une meilleure lecture des couleurs.

Patenter: v. Action de fabriquer ou d'améliorer divers outils et machines.

Petit blanc: s.m. Whisky canadien.

Rencontre: s.f. Espace disposé à côté d'un chemin étroit pour favoriser la rencontre des voitures.

Ressuer: v. Retremper un outil dont le tranchant a été refait.

Souffle: s.m. Se dit d'un cheval qui souffre de la pousse, maladie qui se caractérise par l'essoufflement.

Taillandier: s.m. Artisan du fer dont la spécialité est de fabriquer des outils pour les charpentiers, les charrons, les laboureurs, les maçons, etc.

Tirer de la patte: Expression signifiant que le cheval, au moment du ferrage, cherche à retirer son pied des mains du maréchal.

Vicieux: adj. Se dit des chevaux qui sont méchants, ombrageux ou rétifs, et qui ne se laissent pas approcher facilement.

Voiturier: s.m. Celui dont le métier est de fabriquer des voitures à traction animale.

BIBLIOGRAPHIE SOMMAIRE

Ce travail reposant essentiellement sur une enquête orale et un inventaire d'outils, notre bibliographie, loin d'être exhaustive, ne cite que les ouvrages que nous avons consultés pour orienter notre recherche et confronter nos données à d'autres sources. Pour les personnes désireuses d'approfondir le sujet, nous soulignons que l'imposante thèse du Docteur Jean-Claude Dupont de l'Université Laval comporte une bibliographie détaillée.

- BEALER, Alex W. *The Art of Blacksmithing*, New York, Funk & Wagnalls, 1969, 425 p.
- BÉRUBÉ, A. et al. *Le forgeron de campagne: un inventaire d'outils*, Ottawa, Musée national de l'Homme, division de l'Histoire, 1975, 64 p. (Coll. « Mercure, » no 12)
- BRADLEY, Smith, H.R. *Blacksmiths' and Farriers' Tools at Shelburne Museum*, Shelburne, The Shelburne Museum Inc., 1966, 272 p. (Museum Pamphlet Series, Number 7)
- CANARD, Jean. *Industries mortes et métiers perdus*, S.L. Canard, S.D. 131 p.
- CYR, Lise, et CHOQUINARD, Yvan. *Le Forgeron Émile Asselin*, Québec, Ministère des Affaires culturelles, Direction générale du Patrimoine, 1976, 80 p. (Coll. « Dossier », no 14)
- DEMERS, J.-L. *Ferronnerie générale en gros*, (catalogue de vente) Lévis-Thetford-Mines, S.D., 52 p.
- DIDEROT, Denis. *Encyclopédie ou dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers*. New York, Readex Microprint Corporation, 1969, 5 vol.
- DUPONT, Jean-Claude. *Le forgeron et ses traditions*, Thèse de D.E.S., Québec, Université Laval, 1966, 275 p.
- DUPONT, Jean-Claude. *L'artisan forgeron de la tradition québécoise*, Thèse de doctorat, Québec, Université Laval, 1975, 690 p.
- FELLER, Paul, et TOURRET, Fernand. *L'outil, dialogue de l'homme avec la matière*, éd. Albert de Visscher, Belgique, 1970, 226 p.

- HENRY, Bernard. *Des métiers et des hommes au village*, Paris, Seuil, 1975, 125 p.
- PEILLON, A. *Traité de maréchalerie rationnelle et pratique; premier soins à donner au cheval; jurisprudence professionnelle*, Paris, 1923, 250 p.
- SÉGUIN, R.-L. *La civilisation traditionnelle de l'habitant aux 17^e et 18^e siècles*, Montréal, Fides, 1967, 701 p.
- VELTER, A. et LAMOTHE, M.-J. *Le livre de l'outil, T.2: Le métal, la pierre, le cuir, le verre*, Paris, Denoël/Gonthier, 1978, 215 p. (Coll. « Bibliothèque Médiations », nos 168 et 169).

TABLE DES MATIÈRES

PRÉFACE	3
AVANT-PROPOS	5
REMERCIEMENTS	6
INTRODUCTION	7
PREMIÈRE PARTIE — HISTORIQUE	11
L'HÉRITAGE	21
LE MÉTIER	21
Apprentissage	22
Le travail à la boutique	31
LE MILIEU	31
Le milieu de travail	31
L'atelier	42
L'enseigne	43
DEUXIÈME PARTIE — ASPECTS DU MÉTIER	47
LE FORGERON	49
L'outillage	49
Le matériau	70
Éléments de technologie	71
Le feu	71
La trempe des métaux	73
Principales étapes de la fabrication d'un pied-de-biche	77
Principales étapes de la fabrication d'une penture et d'un gond	86
Les étapes de la fabrication d'une hache	96
LE MARÉCHAL	101
Le costume	101
Les instruments de ferrure	103
Les clous à ferrer	112
Les fers	112
L'opération du ferrage	115
Principales étapes de la fabrication d'un fer à cheval	119
	181

La pose du fer	125
Rôles secondaires du maréchal	126
LE CHARRON	131
L'outillage	132
La fabrication d'une roue	136
Le travail du bois	136
Le travail du fer	138
REMARQUE SUR LE FOLKLORE DU MÉTIER	141
CONCLUSION	145
ANNEXE I	
Fiches techniques des outils	147
ANNEXE II	
Répertoire des films photographiques	173
ANNEXE III	
Enregistrements	174
GLOSSAIRE	175
BIBLIOGRAPHIE	179

COLLECTION CIVILISATION DU QUÉBEC

Série ARCHITECTURE

- Maisons et églises du Québec
(XVII^e, XVIII^e et XIX^e siècles) Hélène Bédard
- Les églises de Charlesbourg Luc Noppen et John R. Porter
- La fin d'une époque Luc Noppen, Claude Thibault et
Pierre Filteau
- Jos.-P. Ouellet, architecte
- Comment restaurer une maison
traditionnelle Georges Léonidoff,
Vianney Guindon et Paul Gagnon
- Notre-Dame-des-Victoires à la
Place Royale de Québec Luc Noppen

Série ARTS ET MÉTIERS

- La poterie de Cap-Rouge Michel Gaumond
- Jean-Baptiste Roy-Audy Michel Cauchon
- Les tabernacles anciens du Québec
(des XVII^e, XVIII^e et XIX^e siècles) Raymonde Gauthier
- Premiers peintres François-Marc Gagnon et
Nicole Cloutier
- de la Nouvelle-France, tome I
- Premiers peintres
de la Nouvelle-France, tome II François-Marc Gagnon
- Disciple de Saint Crépin:
René Simard, artisan-cordonnier Yvan Chouinard
- Les armuriers de la Nouvelle-France Russel Bouchard

Série CULTURES AMÉRINDIENNES

- Carcajou et le sens du monde
(récits montagnais-naskapi) Rémi Savard
- Tshakapesh (récits montagnais-naskapi) Madeleine Lefebvre
- Ma femme, ma hache et
mon couteau croche Normand Clermont
- Chroniques de chasse Serge Bouchard
- d'un Montagnais de Mingan (Mathieu Mestokosho)

Série PLACE ROYALE

- La Place Royale, ses maisons, ses habitants Michel Gaumond
- Place Royale, Its Houses and

Their Occupants
À la découverte du passé
(fouilles à la Place Royale)
La Batterie royale

Michel Gaumont
Michel Lafrenière et
François Gagnon
François Picard

Série HISTOIRE

Le siège de Québec (1759)
par trois témoins
The Siege of Québec in 1759
Three Eye-witness Accounts
(Version anglaise du précédent)
L'invasion du Canada
par les Bastonnais
(Journal de M. Sanguinet)

Jean-Claude Hébert

Jean-Claude Hébert

Richard Ouellet et
Jean-Pierre Therrien

Série ARCHÉOLOGIE

« Les vieux murs témoignent »

Michel Gaumont



MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES

BNQ



000 467 119



ISBN 0-7754-3038-2

