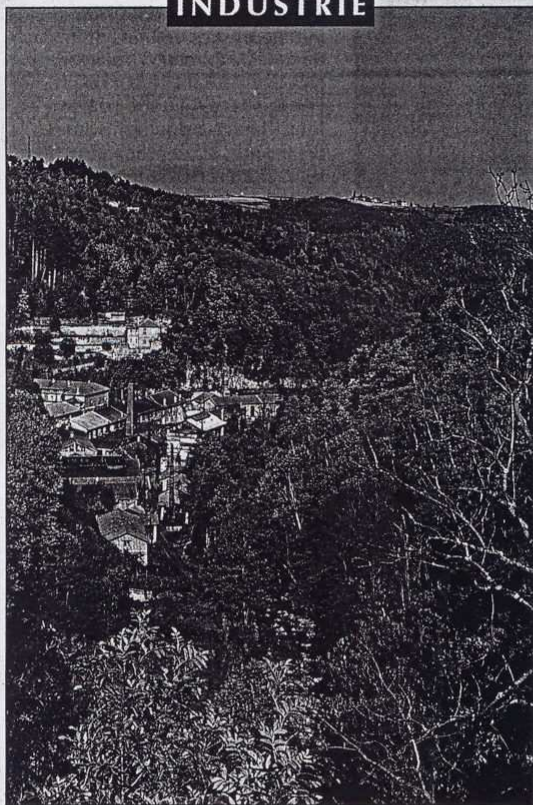
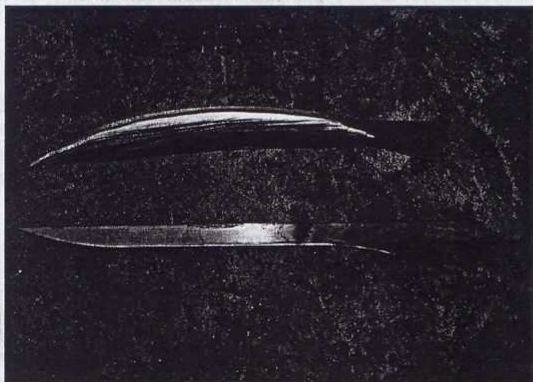


INDUSTRIE



À Pont-Salomon, à la frontière des pays du Forez et du Velay, les eaux vives de la Semène font toujours battre d'énormes-marteaux hérités d'une industrie hier encore florissante. Sous la main d'habiles compagnons, ils donnent, aujourd'hui encore, forme et vie au métal.



Faux et usage de faux

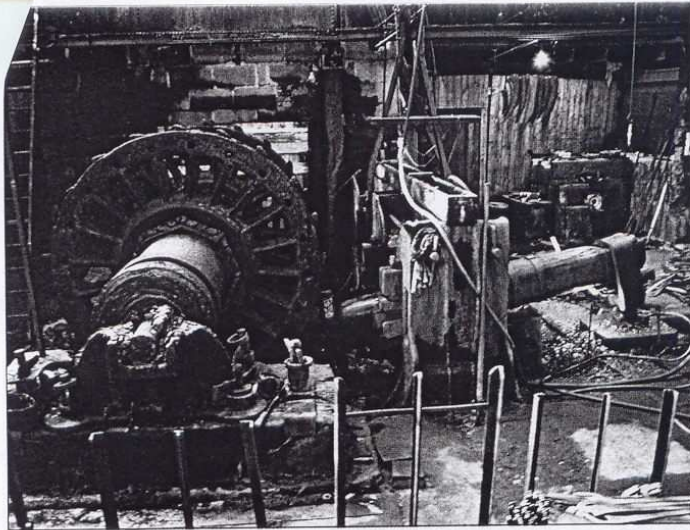
ou grandeur et vicissitudes
d'une industrie...

"**T**ac, tac, tac, tac, tac..." Du fond de l'atelier de l'Alliance s'élève un bruit sec, rapide, que d'aucuns jugeraient lancinant. Derrière la lourde porte en bois du hangar, rongée par le temps et l'humidité, se révèle un lieu étrange. Cheveux grisonnants, la cinquantaine, un ouvrier en bleu, assis sur un simple tabouret, courbé devant un énorme martinet, répète inlassablement les mêmes gestes de mise en fusion de l'acier dans un four situé sur sa gauche, puis de platinage, le façonnage de la lame sous le marteau.

Un seau d'eau à ses pieds, un vieux chiffon décoloré à portée, une pince-monseigneur, un marteau rouillé et quelques outils jonchant le sol sont ses seuls compagnons. "Tac, tac, tac, tac, tac...", le bruit se poursuit, la besogne également. Par le mur du fond, l'eau de la Semène pénètre l'atelier ; canalisée, elle actionne une première roue à augets reliée à un arbre en fonte entraînant lui-même une roue à cames. Ces dernières actionnent le marteau. Colossale mécanique hydraulique faisant face à notre homme, au milieu d'un hangar frais et humide, gris et rouille de la couleur du sol, des murs, des outils et des aciers empilés qui attendent froidement leur tour. Seule la lumière incandescente du four jette une lueur vive et amène un peu de chaleur dans cette pénombre. La vétusté de l'atelier, l'âtre rougeoyant du four, le vacarme incessant du martèlement comparable à celui d'une micheline d'autrefois transportent le passager abasourdi en d'autres temps. Des temps plus prospères où tous les martinets de l'Alliance frappaient à plein rendement...

Des usages de la faux

Bien avant d'élire domicile à Pont-Salomon, la faux a traversé l'histoire de nos campagnes. Au VI^e siècle avant J.C., les paysans du massif alpin - principalement Suisses et Allemands - utilisent une lame de faucille accrochée à un manche pour couper l'herbe de fourrage. Cette technique, qui leur permet de pallier la déclivité du terrain en leur évitant de se courber pour faucher, autorise également une adaptation de la longueur du manche en fonction de la morphologie de chacun. La propagation de cette méthode se fait ensuite au rythme des conquêtes romaines. La faucille emmanchée, du fait de sa commodité et de la rapidité de la coupe, est vite devenue l'outil indispensable à la production du fourrage pour la cavalerie des armées. Elle permet au faucheur jusqu'au Moyen-âge d'accroître le produit de son travail et par la-même ses gains. Le propriétaire y trouve également son compte : la coupe, plus haute, autorise les animaux à paître.



À partir du XV^e siècle, l'instrument est utilisé pour moissonner les céréales et en particulier l'avoine, et sa conception évolue. Les artisans de l'est de la France, situés près des gisements de fer et à l'écoute du monde rural et des paysans, commencent à fabriquer des outils plus élaborés, plus proches de nos faux actuelles. Chacun d'eux impose sa forme, eu égard à son coup de main. Le succès est tel qu'il s'en produit quelques cinq mille unités chaque année dès la fin du Moyen-âge et qu'on dénombre rapidement plus de deux cent cinquante modèles différents. Au début du XIX^e siècle, bien que cet artisanat perdure, l'essentiel est importé d'Allemagne et d'Autriche. La défaite de Napoléon à Waterloo, qui entraîne leur blocus, fera naître en France, en 1817, une industrie spécifique.

L'avènement d'une industrie

Marie-Joseph Garrigou, Nicolas Massenet - père du célèbre compositeur - et le maréchal Soult, un "brigand" ayant fait fortune pendant les cam-

Des origines de Pont-Salomon...

Origine ambiguë pour ce nom. Même si certains l'attribuent à l'évêque du Puy - Salomon - ou encore à l'origine latine du mot Saumon - Salmo -, l'hypothèse la plus probable est celle du "Pont du sel". À la limite entre les pays du Forez et du Velay, Pont-Salomon permettait aux "faux-sauniers", les contrebandiers du sel, de passer d'un pays à l'autre. Le sel acheté peu taxé d'un côté était revendu clandestinement de l'autre, une fois la Semène franchie.

En haut : le martinet, un immense marteau relié à une roue à came, elle-même mue par la force hydraulique canalisée de la Semène

Ci-dessus : courbé devant le martinet, l'ouvrier enchaîne des gestes immuables : mise en fusion de l'acier dans un four à sa gauche, puis platelage, le façonnage de la lame sous le marteau

pagnes napoléoniennes, en seront les initiateurs. Les moulins du Bazacle, situés sur la Garonne à Toulouse, seront reconvertis dans le but de produire l'énergie nécessaire aux martinets. Mais les alliances appellent souvent les désaccords. Massenet quitte peu après ses associés et crée sa propre usine dans le Tarn, au Saut du Sabo. Puis en 1839, après sa rencontre avec le fils Jackson, dont le père fabrique un acier d'excellente qualité dans la région stéphanoise, Massenet s'installe au nord de Saint-Étienne, dans le quartier de la Terrasse. La concurrence qu'il subit dans le Sud-Ouest, une réussite mitigée et surtout l'attrait d'une matière première de qualité l'on vite convaincu de l'intérêt de cette nouvelle installation.

Après seulement trois années passées à la Terrasse, Massenet décide encore de déménager. Le coût élevé du prix de l'eau, des bâtiments délabrés, la concurrence nouvellement implantée dans la vallée du Furan par un certain Dorian et, par ailleurs, l'attrance du monde ouvrier pour les débits de boissons, lui font préférer le site de Pont-Salomon en bordure de Semène, à vingt-cinq kilomètres de Saint-Étienne.

Un site approprié

Sept chutes d'eau existent déjà, actionnant de nombreux moulins à papier, et la proximité de Firminy, au charbon bon marché, fait pencher la balance. Les premiers ateliers sont rachetés en 1842 : le Foulletier puis le Pont, le Vieux Moulin, Chabannes d'en bas. Tous d'anciens moulins à grains devenus moulins à papier l'espace de quelques siècles et maintenant ateliers de fabrique de faux. La verte vallée couverte de forêts où coule la paisible Semène descendue des monts du Pilat, est soudain animée, prise dans la fièvre de la conquête industrielle.

En 1846, l'atelier du Pont démarre la production. Une poignée d'hommes, anciens ouvriers de Massenet, souvent d'origine allemande ou autrichienne, y travaillent. Beaucoup ont connu le site de la Terrasse, voire celui de Toulouse car Massenet, qui veut les meilleurs compagnons, paie la main-d'œuvre au prix fort et les débauche dans le Sud-Ouest. C'est ainsi que les familles Hollwarth, Bliem, Bub, Fronhofer ou encore Seybel marqueront l'histoire des hommes de la faux en pays stéphanois.

La société Massenet, Gérin et Jackson fonctionne jusqu'en 1857, année où Dorian, illustre figure locale, entre au capital. Cette fabrication ne lui est pas inconnue car il possède depuis 1842 une usine en bordure de Furan, à Rochetaillée, à quelques kilomètres en amont de Saint-Étienne où il produit

déjà des faux de qualité. Après le retrait de Massenet, la société devient la Gerbe, société des fabriques de faux et faucilles, Jackson, Gérin, Dorian et Cie. Le siège est installé à l'Alliance, atelier central et principal. Les usines jalonnent alors la vallée de la Semène sur près de trois kilomètres en aval de Pont-Salomon et à moins d'une dizaine avant sa confluence avec la Loire. Une page est tournée : à Massenet et son dénigrement du monde ouvrier ("*des ramassis de soiffards*") succède Dorian, l'homme d'affaires à dimensions humaine et sociale.

Une explosion démographique

Dorian, futur ministre des travaux publics du gouvernement de la Défense Nationale en 1870, important industriel du bassin stéphanois, se distingue par ses idées en faveur du monde ouvrier. Utopiste en quête d'une société où l'homme travaillerait par plaisir, Dorian sent la nécessité pour ces hommes déracinés de créer un environnement humain. Une nouvelle ère débute. Pont-Salomon et les hommes de la faux vont inscrire leurs plus belles pages d'histoire. Dès 1860, la société prospère et produit avec l'usine de La Rochetaillée quelques deux cent mille faux par an. S'y côtoient des paysans des villages et des fermes environnantes de Saint-Didier, de Saint-Ferréol ou d'Aurec, qui devinent là une possible complémentarité avec le travail saisonnier des champs ; les meilleurs ouvriers de France, mais aussi des ouvriers venus de pays voisins. Le petit bourg est devenu une cité cosmopolite de 1 200 âmes, qu'il faut réorganiser. Cette tâche est conduite par le directeur de l'usine d'alors, simple relais des volontés de Dorian. En 1865, la commune de Pont-Salomon est officiellement créée. L'un des associés de Dorian, Holzer, en est élu maire, Fleury-Binachon, directeur de l'usine, premier adjoint... La nouvelle ville sera érigée en paroisse par l'évêché en juillet 1872, après un don généreux de 51 854 francs pour aider à la construction de l'église.

Suivront toute une série de mesures pour assurer le développement harmonieux de la commune. Le paternalisme de Dorian plane au-dessus des têtes. De dignes conditions matérielles et morales donnent de l'ardeur à l'ouvrage.

Paternalisme et avancées sociales

La société des fabriques de faux développe la scolarisation, règle des salaires d'instituteurs, met des locaux à disposition de la mairie, offre des parcelles



de terres. Dans le même temps, l'entreprise œuvre pour une politique d'aide au logement (mise à disposition d'un appartement (mise à disposition d'un jardin en contrepartie d'un faible loyer), d'aide médicale et sociale avec notamment la fourniture gratuite de certains médicaments, d'aide aux enfants et aux épouses avec école gratuite et accès à l'instruction pour les adultes le soir.

Les loisirs n'échappent pas à cette organisation rationnelle. Existence la fanfare des fabriques de faux de Pont-Salomon, le cercle (cartes, billard, boules) et la troupe de théâtre. Certes, les liens qui unissent la société et la commune sont profonds, mais la dépendance de cette dernière est indéniable.

En 1885, le chemin de fer arrive à Pont-Salomon. S'y crée la même année un bureau de poste, puis l'année suivante un bureau télégraphique et enfin un bureau téléphonique en 1899. L'électrification de Pont-Salomon interviendra pour sa part en 1902 ; la commune sera l'une des toutes premières villes de France à être ainsi éclairée.

Une ruche bourdonnante

Durant toutes ces années, la vie s'organise ainsi autour des ateliers. Elle est rythmée par les coups des martinets et les appels de la sirène de l'Alliance. Dès 6 heures, une marée humaine en bleu envahit les rues du village, le casse-croûte dans une musette sur l'épaule. Les ouvriers rejoignent en cortège les différents ateliers dispersés au fil de la rivière. Depuis 2 heures, les premiers postes fonctionnent. Le travail des chauffeurs, préposés à l'allumage des fours à charbon, des étireurs et des platineurs précède l'arrivée du gros de la troupe aux aurores. Même s'il est épuisant et contraignant, le travail se déroule dans une ambiance de fraternité et de complicité. Complicité par exemple entre le jeune tire-pelle, chargé de modifier le débit d'eau entrant, régulateur de la fréquence du martèlement, et l'étireur : ce dernier signifie au tire-pelle d'accélérer ou de ralentir le débit par un simple hochement de tête. À l'extérieur, un trafic ininterrompu anime le fond de vallée. On transporte les aciers étirés à l'Alliance vers les divers ateliers pour le platinage avant de les ramener sous forme de produits plus ou moins élaborés à l'atelier central, où ils subissent les derniers traitements.

La dextérité requise par l'opération de platinage conférait aux ouvriers une place de choix. Ils se voyaient ainsi fortement rétribués pour former des jeunes à cette technique et assurer la transmission du savoir-faire. Une redevance de 1 000 francs en 1913 (soit 15 000 francs actuels) venait compléter un salaire généreux pour l'époque : 300 francs par mois contre moins de 150 pour la presque totalité des autres postes.

Les jours s'enchaînent dans ce paradis perdu et le travail suit le rythme des saisons. Durant l'hiver et le printemps, c'est la période de "grande presse". Les commandes passées, il faut honorer les contrats avant la fauche. La Semène, dont les eaux sont fortes, surtout au printemps, se fait complice et l'usine tourne à plein rendement. Ce rythme se modifie l'été, période pendant laquelle

Le l'acier brut à la faux

Une vingtaine d'opérations sont nécessaires pour façonner l'acier. De la main de l'homme naît une faux à chaque fois différente de par le procédé artisanal de fabrication.

D'une longueur de plusieurs mètres, les barres d'acier acheminées par voie ferroviaire sont morcelées en bandes de 25 cm.

Intervient alors l'opération délicate d'étrépage. À l'aide du martinet, l'ouvrier étire l'acier pour qu'il atteigne 2 mètres de longueur, et donne naissance à deux couteaux. S'ensuit le boutonage, la formation d'un renflement - d'un bouton - à l'extrémité du manche venant s'encastrier plus tard dans celui en bois. Ces premières opérations ne sont plus effectuées aujourd'hui à l'Alliance, les lames arrivent étirées et boutonnées.

Le platinage, est l'opération qui requiert la plus grande habileté. Elle consiste après avoir chauffé l'acier à 900° dans un four à charbon, à cintrer la lame, à l'élargir - elle passe de 25 à 70 mm de largeur - et à lui donner son tranchant tout en conservant une certaine rigidité d'ensemble.

Après le platinage, la lame a désormais forme de faux. Le relevage de la côte lui donne ensuite la rigidité souhaitée.

Interviennent alors différentes opérations telles que le cisailage - il permet d'obtenir une largeur de lame régulière -, le meulage - pour supprimer les aspérités -, le relevage de manche - inclinaison et hauteur du manche par rapport à la lame, car il existe une grande diversité des formes en fonction des angles -, le marquage - dimension et nom de la fabrique sont gravés sur le manche -, la trempe - opération de traitement thermique pour arriver à une dureté de 140 Kg/mm² (la lame est chauffée à 800° puis refroidie progressivement dans l'huile et dans l'eau) -, le platinage, le polissage des deux faces, le chapelage - pour la finesse du tranchant -, le finissage - tournure générale de la lame pour relever la pointe -, le bleuissage - ou coloration -, le moirage - dessins sur la lame -, et enfin le vernissage ou peinture du talon.

Les ouvriers saisonniers retournent dans les fermes. Ils vont "à moisson" pour leur propre compte mais aussi souvent dans les fermes rachetées par l'usine. Ces exploitations tenues par des métayers occupent les ouvriers plusieurs mois, le fruit de la récolte étant en partie prélevé par les directeurs d'usine. Pour les autres salariés à l'année, c'est "la roule". Les ateliers tournent au ralenti, le carnet de commandes est à l'image des eaux de la Semène, au niveau le plus bas. Aussi certains ouvriers dans ces moments-là font office de cantonniers pour la commune, participant à l'entretien des routes, des chemins...

On rentre "chez Dorian" et on y fait sa vie. Les possibilités d'évolution sont vastes, les opportunités de carrière également. De simple tire-pelle au départ, on peut finir étrépeur, polisseur ou encore représentant, tout en ayant pris soin de trouver un emploi pour ses enfants. De père en fils on se succède chez Dorian. Au début du XX^e siècle, dans ses huit ateliers, l'entreprise emploie un peu plus de trois cents ouvriers et produit annuellement quatre cent mille faux à destination du monde entier. La réussite est totale.

La fin d'une époque

À la fin de la Grande guerre de 1914-1918, l'entreprise prend un nouveau visage. C'en est fini de la "grande époque". La direction a changé. Le nouveau directeur revoit les salaires à la baisse. Les ouvriers préfèrent alors travailler à Firminy, d'autant que les cartes d'abonnement au chemin de fer sont très avantageuses. Jusqu'à la fin de la seconde guerre mondiale, la production diminue progressivement. La commune prospère devient morose. Les ventes s'affaiblissent avec la mécanisation agricole, la faux n'est plus d'usage. Au niveau national, cinq usines seulement survivent à la crise : une dans le département du Tarn, deux en Isère, une dans le Haut-Rhin et celle de Pont-Salomon. Quatre d'entre-elles s'associeront par la suite, toute la fabrication étant concentrée sur celle de la Loire.

La production connaîtra localement de ce fait un nouvel essor. De 1950 à 1970, environ deux cent cinquante mille pièces seront produites chaque année. Après 1975 la concurrence notamment autrichienne la fera chuter à quelque trente mille unités par an, un chiffre toujours d'actualité. Car malgré de nouveaux avatars - dissolution en 1985 de l'association d'après-guerre -, la société Dorian, Holzer, Jackson continue de produire des faux pour le groupe Revex-Forge (Isère). À cela s'ajoute toute une gamme de produits

divers, une diversification entreprise dès 1870, époque où l'on fabriquait des baïonnettes pour lutter contre l'envahisseur. Après la fabrication de fourches (1905), la société produira des outils de jardin puis à partir de 1980 des sécateurs, tenailles, faucilles et autres râtaux...

En 1996, quarante personnes travaillent à Pont-Salomon, toutes sur le site de l'Alliance. Animé par un platinier, le "Tac, tac, tac, tac, tac..." du martinet résonne toujours dans la vallée...

Texte et Photos Emmanuel OLLA
Documents : Christian CHENAULT

Remerciements et sources

M. Joseph Gourgaud, historien ; M. Henry, directeur de l'Alliance

Pour en savoir plus

Lire "Pont-Salomon, les hommes de la faux" de Pascal Chambon et Joseph Gourgaud (150 F + 25 F de port - déc 1995) Écrire à M. Gourgaud, place de l'Église 43330 Pont-Salomon

Musée du Foutier à Pont-Salomon

Ancienne usine de fabrication, le Foutier permet de découvrir en trois salles d'exposition divers éléments ayant trait à la fabrication des faux. À savoir :

- un atelier de platinage conservé avec sa roue à augets
- une aiguiserie
- une superbe collection de faux ainsi que de nombreux documents, cartes, souvenirs etc..

L'atelier de l'Alliance où fonctionne encore le dernier marteau hydraulique peut aussi être visité

Pour ces visites s'adresser à la mairie (Tél. : 77 35 51 25) ou chez monsieur Gourgaud (Tél. : 77 35 53 46) qui offre encore la possibilité de faire un parcours au long de la Semène pour découvrir les différents sites.

Fauche à la faux

Si vous voulez assister à un concours traditionnel de fauche à la faux, il vous faut vous rendre le week-end du 15 août à Saint-Donat, village typique du Puy-de-Dôme. Depuis 1980 les concurrents en lice, y font montre de leur talent.