

# Le musée de la Faulx Pont-Salomon, Haute-Loire

Joseph GOURGAUD\*

**R**ien ne prédestinait Pont-Salomon encore simple lieu-dit aux confins de la Loire et de la Haute-Loire au milieu du XIX<sup>e</sup> siècle, à devenir un centre industriel capable d'inonder la France de ses faux et faucilles et de les exporter jusqu'en Amérique du Sud et en Indochine. Mais la Semène en a décidé autrement. Depuis longtemps, meuniers, foulons puis plus tard papetiers (1786) avaient su utiliser sa prodigieuse force motrice pour actionner meules et martinets broyeurs de chiffons. La rencontre de ce cours d'eau avec les capitaines d'industrie du bassin stéphanois tout proche, à une vingtaine de kilomètres, va forcer son destin.

Il s'agit en effet, à partir de 1842, de la naissance de la plus importante usine française de faux, située à proximité de Saint-Etienne et qui réunit les principaux sidérurgistes de ce qui est alors le premier «pays noir» de France. La faux est l'outil agricole essentiel de la société paysanne jusqu'en 1960.

Les sites de production ont été, jusqu'à aujourd'hui, remarquablement conservés : les différents ateliers longent la rivière qui fournit la force motrice. Le platinage de la faux au martinet a été reconstitué à l'atelier du Foutier et on retrouve les logements et jardins d'ouvriers ainsi que la mairie et l'église que l'on doit à la direction de l'usine.

### RECONNAISSANCE DES SITES LE LONG DE LA SEMÈNE

Étirés sur trois kilomètres le long de la rivière, ils sont les témoins de l'installation de l'usine pour les quatre premiers sites en amont, puis de son expansion en aval pour les trois autres. A la fin du XIX<sup>e</sup> siècle ils représentaient 4 000 m<sup>2</sup> couverts.

#### Le Pont, le site le plus en amont

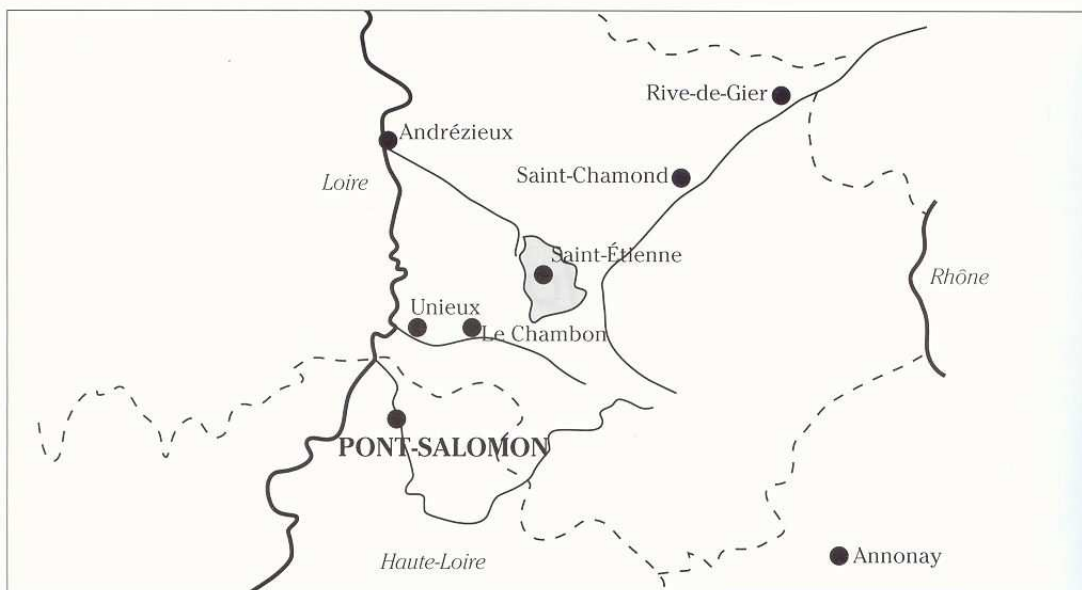
Ancienne fabrique de carton rachetée en 1842 par l'industriel Alexis Massenot, elle devient fabrique de faux deux ans plus tard, avec deux martinets de platinage (4 marteaux) mis en action par deux roues à augets de 2,50 m de diamètre situées à l'extérieur du bâtiment. Hauteur de la chute : 3 mètres, force motrice : 13 ch. Une soufflerie, alimentant deux fours en brique, était actionnée par une troisième roue hydraulique : 4 ouvriers y travaillaient. En 1856, cet atelier était réservé au platinage des faucilles.

\*Professeur d'histoire en retraite, responsable de l'inventaire des collections au musée de la Faulx Joseph Gourgaud a publié en 1995 Pont-Salomon, les hommes de la faux. En 1999 il a reçu le prix du roman d'Auvergne pour La vallée des forges.

Il s'agit d'un édifice en brique d'un étage monté sur un soubassement de pierre. Sa façade est percée de quatre fenêtres en plein cintre. Le toit, à deux pentes, est surmonté par deux courtes cheminées de section carrée indiquant l'emplacement des fours. Celles-ci possèdent à leur sommet une frise de brique identique à celle qui court au sommet du mur, sous le toit.

A l'intérieur, l'on peut voir les vieux piliers en fonte moulée, la *bâche*<sup>1</sup> de retenue d'eau, les fours, les deux tournants constitués par la roue à augets, l'axe et les *roues à cames*<sup>2</sup>. Le bassin auquel on accède par quelques marches, à droite de l'atelier, était l'un des plus beaux et des plus grands de toute la vallée. Aujourd'hui asséché, il est couvert de végétation, de même que le bief d'une longueur de 500 mètres. L'atelier a été définitivement fermé en 1978.

La maison des premiers forgerons (4 logements complets) mitoyenne de l'atelier est désormais propriété privée et a été réhabilitée un peu au mépris de l'ensemble architectural. Au dessus du porche est fixé le blason en pierre de la société - deux faux en croix et trois initiales - :



G pour Gérin - D pour Dorian - J pour Jackson (Jackson frères, Gérin, Dorian et cie, raison sociale de l'entreprise entre 1856 et 1863).

### Chabanne, le plus vaste atelier de l'époque Massenet

200 mètres avant l'atelier on peut découvrir la levée sur la rivière, le lavoir couvert, en ruine, le très court bief (50 mètres) et le bassin de retenue. Autour, sont construits un logement collectif d'ouvriers, en brique, et une maison en pierre édifée par le platineur.

L'atelier est une ancienne cartonnerie également rachetée en 1842. La fabrique de faux s'y installe à partir de 1846 avec deux martinets de platinage actionnés par deux roues à augets de 2,66 m de diamètre. Hauteur de la chute : 3,33 m ; force motrice : 14 ch. Deux autres roues permettent de faire fonctionner un soufflet, un poste d'aiguisage et de *planage*<sup>1</sup>. Dans cet atelier était réalisée jusqu'en 1870 toute la chaîne opératoire depuis le *platinage*<sup>1</sup> jusqu'au finissage, ce qui explique la présence de cinq fours. Le bâtiment a été démolé puis reconstruit plus petit en 1873, pour devenir uniquement atelier de platinage. Le bâtiment, actuellement à l'abandon, est en très mauvais état. Il suit un plan rectangulaire avec sur le mur de pignon trois ouvertures en plein cintre. Il est en pierre avec des fenêtres à encadrement de brique, avec clés de pierre en grès et chaînages de brique dans les angles. La façade latérale possède quatre ouvertures du même type. Un éboulement permet d'observer l'intérieur : la bêche d'amenée d'eau traversant l'atelier dans sa longueur, une roue hydraulique avec ses deux roues à cames (le tournant), quatre socles en fonte où tapaient les marteaux, le socle du moteur électrique, la charbonnière en parpaings de mâchefer, deux fours à charbon rectangulaires en brique et quatre tiges métalliques accrochées à la charpente pour suspendre les *moutons*<sup>2</sup>.

Dans le prolongement de l'atelier se trouvent un appentis avec un petit four de forge, puis le canal de rejet qui forme une tranchée dans le pré, derrière le bâtiment.

### Le Vieux-Moulin

Rachetée également en 1842, cette ancienne papeterie avait été installée sur un ancien moulin, ce qui explique son nom. La fabrique de faux fonctionne dès 1846 avec quatre marteaux de platinage actionnés par deux roues à augets de 2,66 mètres de diamètre. Hauteur de la chute : 3,33 m ; force motrice : 14 ch. L'atelier a été détruit par le nouveau propriétaire. Seule subsiste la maison des platineurs.

Cette imposante « caserne », vaste bâtisse en deux corps de deux étages, construite en 1856, domine l'ensemble : 100 mètres de long, 1250 m<sup>2</sup>, 56 logements. Sur l'une des façades courait un long balcon en bois sur lequel s'ouvraient les portes des appartements. Le rez-de-chaussée, transformé en garages, a abrité la chapelle du village jusqu'à la construction de l'église paroissiale (1870), puis l'école jusqu'à la construction du groupe scolaire en 1916 et enfin, en 1917, la coopérative d'alimentation « la Gerbe » ou « la Copé ». Cette coopérative perdurera jusqu'en 1972. Bien que le bief ait été recouvert, cette « caserne », restaurée dans les années 1980, a conservé les belles fenêtres en plein cintre encadrées de chaînes et maintenues par des ancrs de fer. C'est un ensemble réussi de réhabilitation du patrimoine industriel. De part et d'autre de la route les jardins ouvriers sont, avec leurs cabanes d'inégale valeur esthétique, pour la plupart, encore entretenus.

### Le Foutier, l'atelier-musée d'aujourd'hui

Il s'agit du nom topographique le plus ancien du village, « la Foulterre », cité en 1383 qui signifie « terre des foulons ». L'atelier de platinage, d'une superficie de 300 m<sup>2</sup> avec bassin et biefs amont et de rejet, entouré de bâtiments destinés au personnel, constitue un ensemble architectural remarquable de la fin du XIX<sup>e</sup> siècle. Il porte la marque tangible des traditions sociales en vigueur dans le monde des forges du siècle dernier et plus spécifiquement de l'idéal philosophique et social du fouriérisme dont P-F. Dorian était un fervent adepte.<sup>3</sup>



11008. PONT-SALOMON — Mairie et Caserne

Coll. musée de la Faulx.

Deux lavoirs sont encore visibles avant d'arriver sur le site. La maison de maître, dite «Massenet», aux colombages alsaciens est malheureusement en très mauvais état. Deux bâtiments à deux étages disposés en L et construits en brique avec des piliers de consolidation servaient de logements aux familles ouvrières. La maison des contremaîtres qui prolonge l'atelier abrite aujourd'hui les salles du musée. Une grande bâtisse en pierre, construite en 1938, dite «la préfecture», domine l'ensemble. Tout autour on remarque les jardins ouvriers. Les bâtiments sont disposés autour du bassin de retenue.

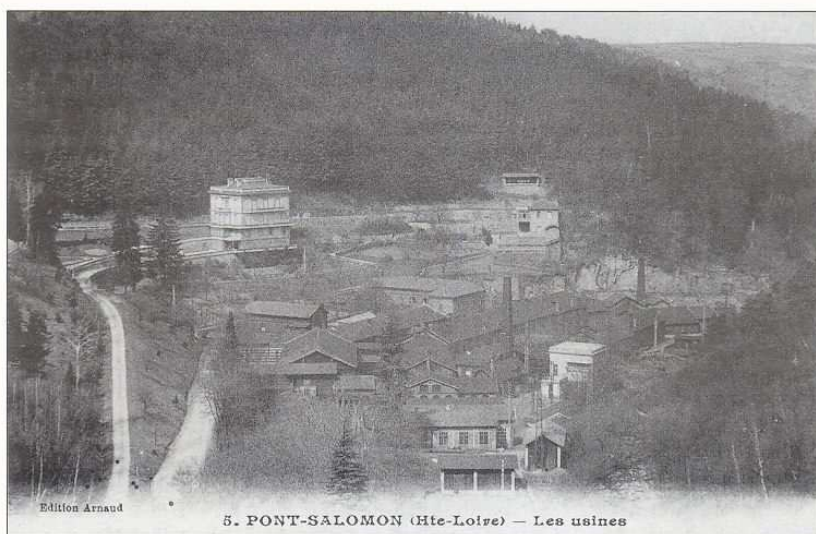
L'atelier est une ancienne papeterie en ruine rachetée en 1842. Il fonctionnait en 1848 avec, pour la première fois à Pont-Salomon, 4 marteaux étireurs en plus des 2 marteaux platineurs mis en mouvement par 3 roues à augets de 3 mètres de diamètre. Hauteur de la chute : 3,33 m ; force motrice : 14 ch. Une roue hydraulique actionnait le soufflet. Les quatre premières étapes de la fabrication y étaient réa-

lisées par 20 ouvriers : étirage, forgeage du manche, *boutonnage*<sup>6</sup>, platinage. Plus tard, mais avant 1929, une quatrième roue hydraulique entraînera une aiguiserie dans la cave de l'habitation mitoyenne.

L'atelier (152 mètres de long) est en pierre avec chaînage de brique pour les ouvertures. On remarque deux bouches d'aération, deux petites cheminées et un toit à deux pentes. Accolée à l'atelier, se trouve la charbonnière qui permettait d'alimenter les trois fours de l'atelier.

La visite de l'atelier musée commence par les explications des cinq pre-

mières opérations de fabrication d'une faux. La barre d'acier de cinq mètres est d'abord découpée en cinq lopins qui donnent chacun quatre futures faux. Puis se succèdent l'étirage, le forgeage du manche, le boutonnage. Le guide met en route une roue hydraulique qui actionne un martinet. Un four à charbon, restauré récemment par des bénévoles, fonctionne à l'ancienne et chauffe des couteaux de faux déjà étirés pour l'opération de platinage réalisée en direct par le dernier propriétaire du lieu M. Almeida. Ce dernier forme actuellement un jeune ouvrier, Thibault, âgé de 17 ans, petit-fils de platineur. Dans les deux salles attenantes à l'atelier on trouve l'explication de la quinzaine d'opérations qui suivent le platinage avec photos et textes en complément du commentaire du guide. Dans le logement des contremaîtres, une salle d'exposition présente une vingtaine de faux, une exposition permanente sur l'histoire de l'entreprise, une exposition temporaire consacrée en 2001 aux ouvriers, avec des photos des années 1950 et les cahiers d'écolier d'une fille de platineur du début du siècle. Dans un avenir très proche, une nouvelle salle présentera une vidéo.



Edition Arnaud

5. PONT-SALOMON (Hte-Loire) — Les usines

Le site de l'Alliance. Coll. musée de la Faulx.

En continuant la route, parallèle au bief qui mène au site, aujourd'hui le plus important de la vallée, on découvre le parc des séquoias (environ 130 ans d'âge), puis un abri pour la bascule qui pesait le charbon et l'acier. Puis la vallée s'élargit ainsi que le bief.

#### L'Alliance, le cœur de l'entreprise

Dans cette ancienne papeterie rachetée en 1856 par Pierre-Frédéric Dorian va être concentrée, dès 1859, la presque totalité de la chaîne opératoire, à l'exception du platinage, éclaté désormais entre les quatre ateliers de petites dimensions de

## Glossaire

**1. Bâche** : réservoir de retenue d'eau en tôle rivetée. Elle est située en hauteur dans les ateliers d'étrépage et de platinage pour provoquer la chute d'eau sur les roues à augets.

**2. Roue à cames** : fixée par des coins en frêne sur l'axe en fonte qu'entraîne la roue à augets elle transmet le mouvement vertical au marteau. Les 13 cames en acier accrochent successivement l'arrière du martinet pendant la rotation de la roue. A noter que l'on trouve toujours deux roues à cames fixées sur chaque axe.

**3. Planage** : cette opération réalisée à froid sous un petit martinet électrique remet plate la lame que les opérations successives ont bombée vers l'extérieur.

**4. Platinage** : cette opération la plus délicate et la plus technique de toute la chaîne opératoire donne au couteau

la forme de la faux ainsi que sa largeur presque définitive. Cette opération, réalisée à chaud, après passage au four, se décompose elle-même en quatre phases.

**5. Mouton** : lourde masse de 80 kilogrammes avec une anse qui permet de la suspendre à un fil d'acier en face du marteau. Quatre ouvriers l'utilisent pour enfoncer et recaler le coin en acier de la tête du martinet. Son autre nom est «béliet» en référence à la machine de guerre servant à enfoncer les murailles.

**6. Boutonnage** : l'ouvrier appelé boutonneur forge la masse supplémentaire qui a été prévu par l'étireur à l'extrémité du manche. Cette opération réalisée dans la continuité du forgeage du manche nécessite quatre coups de marteau à main pour pincer la matière. Le bouton ou ergot obtenu entrera dans le manche en bois de la future faux.

l'époque Massenet. Le site abritait 20 bâtiments d'une superficie totale de 1500 m<sup>2</sup>. En 1860, y travaillaient 114 ouvriers dont 36 enfants et en 1897, 240 ouvriers dont 3 femmes pour le vernissage.

Ce site est l'un des deux seuls de la vallée qui fonctionnent encore aujourd'hui. Il emploie une dizaine d'ouvriers pour le finissage de 30 000 faux par an et l'expédition de 140 000 fourches. C'est une usine privée appartenant au groupe Experton de Renage (Isère) toujours en activité. Elle ne se visite pas et on ne peut que longer les bâtiments.

Trois bâtiments retiennent l'attention :

- celui en brique, le long de la route, avec des sheds (partie vitrée au sud, tuilée au nord) qui abrite la forge et l'ajustage, toujours en activité ;
- les cinq corps de bâtiments derrière le quai de chargement, le magasin, toujours utilisé, et les deux pavillons des directeurs transformés, en 1914, en bureaux et infirmerie, en brique noircies avec volets blancs. Le petit jardinet ajoute une note typiquement anglaise ;
- la Gerbe, séparée du précédent par une cour intérieure, abritait le finissage et le planage. Ce bâtiment est encore utilisé pour la fabrication des faux.

Face aux usines, à flanc de colline, le château des maîtres de forge, achevé en 1914, se compose de 27 pièces au total. On y accédait par un souterrain fermé par une petite porte métallique, qui ouvre sur le parking.

Un peu plus loin, à droite en suivant la route, on remarque une grande cheminée rectangulaire qui appartenait à l'usine à gaz, en activité de 1869 à 1902 (date de l'installation de l'électricité).

### La Fraque

Ce sont des ateliers créés *ex-nihilo* en 1868, sur des terrains achetés dès 1857. Ils abritaient à l'origine une aigui-

serie avec 16 roues à augets qui faisaient fonctionner 32 meules. La chute d'eau est de 4 mètres. En 1910 ils ont été transformés en usine de fourches qui en fabrique encore 140 000 par an aujourd'hui.

L'ensemble, assez important, ne représente que peu de particularités à l'exception des immenses charbonnières avec leurs grandes portes en bois dont le toit s'effondre, l'imposante cheminée en pierre avec chaînage de brique aux angles et autour des ouvertures et le bâtiment d'habitation de 1913 en pierre avec deux balcons en piteux état. La ligne électrique avec les poteaux rouillés, plantés au bord de la route qui conduit au site suivant a servi à l'éclairage public à partir de 1905.

### La Méane

Sur ce domaine de 8 hectares, acheté en 1857, ont été construits :

- le dernier atelier de platinage pour les faucilles en 1886, avec quatre martinets actionnés par deux roues hydrauliques. Fermé en 1947, il est aujourd'hui une ruine sans toit, mais le système hydraulique a été conservé ;
- la première centrale électrique, à l'extrémité du village, construite en 1902 et alimentée par le bief de l'atelier qui a été rallongé de 800 mètres. Hauteur de la chute : 11,5 m ; débit : 2000 l/sec ; puissance : 120 kW - 3 000 volts. Il s'agit aujourd'hui d'une propriété privée réhabilitée pour produire à nouveau de l'électricité hydraulique ;
- la deuxième centrale électrique fonctionne depuis 1922 dans le centre du village : puissance : 100 kW. Elle est alimentée par le canal situé sur l'autre rive de la rivière. Il a fallu construire une passerelle en hauteur pour amener l'eau jusqu'aux turbines, une véritable œuvre d'art technique. Elle a cessé d'être utilisée au début des années 1950 ;
- dans le village la «petite caserne», habitation d'ouvriers, a été construite en 1947.

## LA PLUS GRANDE USINE DE FAUX FRANCAISE

L'importance de la faux dans l'économie et la vie paysanne jusqu'à la mécanisation

Quoique déjà utilisée en Gaule à l'époque gallo-romaine la faux a du mal à s'imposer. Si elle concurrence très vite la faucille pour couper l'herbe elle rencontre une certaine hostilité pour les céréales. Son emploi était sûrement condamné pour la moisson des blés d'une part parce qu'il y avait des risques d'égrenage quand les épis frappaient le sol d'autre part parce que la faux ne laissait pas de chaume. Plus rapide que la faucille elle coupe trop bas et sacage les nids de caille et de perdrix. L'avoine semble être moissonnée à la faux au XV<sup>e</sup> siècle alors que les autres céréales ne le sont qu'au XVI<sup>e</sup> siècle et d'abord en Flandre. Au cours du XIX<sup>e</sup> siècle, la faux se substitua à la faucille comme la charue à l'araire. Mais en 1844 le comice agricole de Castres se prononce contre la faux.

### L'implantation à Pont-Salomon

L'implantation de l'usine de faux à Pont-Salomon est indissociable de l'aventure industrielle d'Alexis Massenet. Celui-ci est à l'origine, avec son beau-père autrichien Ernest Jeagerschmid et Marie-Joseph Garrigou, un important négociant en fers, de la première usine de faux à Toulouse «Garrigou Neveu» créée le 7 mars 1815. Elle produisait 25 500 faux en 1817 et 100 000 deux ans plus tard.



Atelier du Foutlier, roue à aube et marteau. © musée de la Faux.

Massenet décide alors de s'agrandir en construisant, dans le département voisin du Tarn, la fabrique du Saut-du-Sabo. L'aide financière de l'enfant du pays qu'est le maréchal Soult et l'aide économique de Léon Talabot, permettent de réaliser le projet. La production atteint 130 000 faux en 1832. Suite à une brouille avec ce dernier, Massenet abandonne le sud-ouest et se dirige vers le bassin stéphanois en 1839, appelé par la famille Jackson qu'il a connue à l'usine du Tarn. Originaires de Birmingham où ils fabriquaient des limes, James Jackson et ses quatre fils avaient introduit en France, en 1815, la fabrication de l'acier fondu au creuset. Ils avaient installé des forges à Assailly dans la vallée du Gier, à mi-chemin entre Saint-Etienne et Lyon. C'est à la Terrasse, commune de Montaud proche de Saint-Etienne, que naît, le 12 mai 1842, Jules Massenet qui deviendra le célèbre compositeur de *Manon*, *Thaïs* et *Sapho*... S'en suit la création de la société «Massenet, Gérin, Jackson frères»

qui, trois ans plus tard, sera transférée à Pont-Salomon avec l'opportunité d'acheter quatre chutes d'eau. La famille Massenet s'installe dans le village pour un an, en 1846. Jules n'oubliera pas ce court séjour puisque plus tard, il n'hésite pas à écrire : *«Je suis né au bruit des pesants marteaux d'airain. Mes premiers pas dans la voie musicale n'eurent pas un encouragement plus mélodieux»*. Pierre Frédéric Dorian qui remplace Alexis Massenet en 1856, donne un essor aux usines de Pont-Salomon, en y ajoutant trois autres sites.

### La participation des grands sidérurgistes du bassin stéphanois

Sous le Second Empire et avec l'arrivée de Pierre Frédéric Dorian, la production culmine à 400 000 unités en y ajoutant la production de son usine de Rochetaillée dans la région stéphanoise qu'il fermera en 1875. Le nombre de modèles différents de faux était impressionnant : environ 250 au milieu du XIX<sup>e</sup> siècle ! Ces modèles variaient selon le pays, les provinces, voire même d'une région à l'autre et sur quelques kilomètres de distance parfois. Du fait de l'immense variété de formes, la mécanisation du travail de la faux s'est avérée impossible.

L'industrie de la faux à Pont-Salomon est indissolublement liée à la région économique stéphanoise ou plus largement au bassin des trois vallées Gier, Furan et Ondaine. Cette relation fut à la fois technique et humaine. Les grands «capitaines d'industrie», qui dominent l'histoire de cette région tout au long du XIX<sup>e</sup> siècle, les Jackson, Holtzer et Pierre-Frédéric Dorian, y sont partie prenante. Ces grands noms ne doivent pas toutefois occulter le labeur de tous les ouvriers anonymes qui ont permis, à la sueur de leur front, l'essor de ces industries.

Pierre-Frédéric Dorian est une personnalité hors du commun. Né à Montbéliard en 1814, ce maître de forge avait été, semble-t-il, attiré assez tôt par les idées de son compatriote - né à Besançon - Charles Fourier (1772-1837). Il suivit les cours de l'École des mines de Saint-Etienne puis dirigea quelques usines en Franche-Comté. En 1843, il fonde avec Dumaine une fabrique de faux en acier fondu à Valbenoîte qui est alors une commune distincte de Saint-Etienne. Leur production obtient d'ailleurs une médaille d'argent à l'exposition de 1849. La nouvelle société «la Gerbe» fondée en 1856 avait pour but de concentrer la fabrication des faux à Pont-Salomon. Dorian possédait un quart des 4000 actions de cette société. Il fut aussi homme politique. Elu député d'opposition en 1863 il est nommé ministre des travaux publics du Gouvernement de la Défense nationale. Il reçoit en 1870 au «Château Dorian» à Fraisses, cité industrielle voisine de Saint-Etienne, son ami politique Gambetta alors chef du gouvernement. C'est toujours lui qui avec Jules Favre discute des modalités de la capitulation de Paris avec le vainqueur, Bismarck. A nouveau élu à l'Assemblée nationale de la toute jeune république en 1871 il meurt à Paris le 14 avril 1873. Pierre Frédéric Dorian avait épousé la fille de Jacob Holtzer le sidérurgiste d'origine alsacienne. Ancien contrôleur à la manufacture royale d'armes blanches de Klingenthal il avait créé en 1820, avec son frère, une grande aciérie à Unieux, cité proche de Fraisses.

### Sous la dynastie des Binachon, Pont-Salomon devient commune et paroisse

La société «Jackson, Gérin, Dorian et compagnie» se fit l'ardent et efficace promoteur de ces deux entités. Une loi du 12 juillet 1865 érige Pont-Salomon en commune.

La paroisse est créée le 24 juillet 1872, suite à la construction de l'église par la société. Plusieurs éléments de cette construction conservent aujourd'hui la trace de ses parrains et fondateurs. Parmi eux un vitrail dans le chœur, le seul dont le sujet soit identifié par un nom, représente un évêque. Les traits de son visage sont particulièrement réalistes et contrastent avec le style assez conformiste des images pieuses de l'époque : il s'agit de Saint Fleury et son visage est celui de Fleury Binachon...

Fleury Binachon est né à Rive-de-Gier en 1816. Issu d'une famille modeste de journaliers, il aura une trajectoire sociale ascendante. Il travaille d'abord à l'usine de faux Chalayer à Firminy puis rejoint l'usine concurrente des Balaires de PF Dorian en 1847. Lorsque ce dernier entre dans la société de Pont-Salomon en 1856, il amène avec lui Fleury Binachon qui sera d'abord voyageur de commerce puis directeur du site de 1857 à 1879. Fleury Binachon mène deux carrières de front : celle de l'entrepreneur qui

construit l'Alliance, la Fraque et achète les terrains de la Méane et celle d'un homme politique. Troisième maire de la commune de Pont-Salomon qu'il avait fortement contribué à créer, il a participé activement à la vie politique du département de la Haute-Loire (député républicain radical).

Moins impliqué dans la politique que son père, Joannès Binachon est né en 1841. Il épouse Edith Primat, fille d'un ingénieur des Ponts et Chaussées, maire de Saint-Etienne de 1878 à 1881. Sa carrière est plus centrée sur les usines de faux qu'il dirige, à la suite de son père, de 1879 à 1911. Il fut tout de même maire de Pont-Salomon et conseiller général du canton.

Sa fille aînée Claire épouse Régis Martin, né au Puy-en-Velay en 1865, d'un père architecte, Antoine. Il accole à son nom le patronyme de son épouse et désormais la famille l'appelle : Martin-Binachon. Il est à l'origine des habitations ouvrières, surnommées par leurs occupants «la gendarmerie» (1928), «la préfecture» (1938), mais aussi de l'ensemble écoles-mairie ainsi que du château de l'Alliance. Son fils aîné, Jean, lui succède jusqu'à sa disparition accidentelle en 1949 à l'âge de 51 ans. Le frère de Jean, Louis, dirigera la société jusqu'à son rachat au début des années 1980 par le groupe Experton de Renage.

## LES ÉTAPES DE LA RÉALISATION DU MUSÉE

### L'association du musée

L'association est créée en 1981 : le président est le directeur de l'usine de faux, Thierry Fontanille. En 1993 une nouvelle équipe relance le projet. En 1996 l'association obtient le 2<sup>e</sup> prix au «concours régional environnement» organisé par le conseil régional d'Auvergne. Il récompense la restauration d'un site industriel de fabrication de faux afin d'y installer un musée dédié à cet outil.

### Le projet

En 1997 un comité de pilotage avec des partenaires représentant le département, la région, l'Europe est mis en place. En mars 1998 trois inventaires (archives, bâtiments, collections) débutent en vue d'un agrément par la Direction des musées de France.

Les éléments de développement du musée sont :

- le musée de préfiguration au Foultier : aménagement du site, des salles d'expositions, réhabilitation d'un atelier de forge du XIX<sup>e</sup> siècle ;
- les principaux outils de communication : dépliants de présentation diffusés aux prestataires touristiques et aux offices de tourisme, clubs de troisième âge, autocaristes, agences de voyage ; accueil de télévisions nationales, régionales pour des événements temporaires : journées du patrimoine, expositions temporaires, animations sur le site ; publicité dans la presse locale, régionale et nationale (presse grand public, presse spécialisée) et insertion publicitaire dans des guides de tourisme nationaux et des revues saisonnières ; site Internet avec liens et centrale de réservations ([www.musee-de-la-faulx.com](http://www.musee-de-la-faulx.com)) ;



© musée de la Faulx.

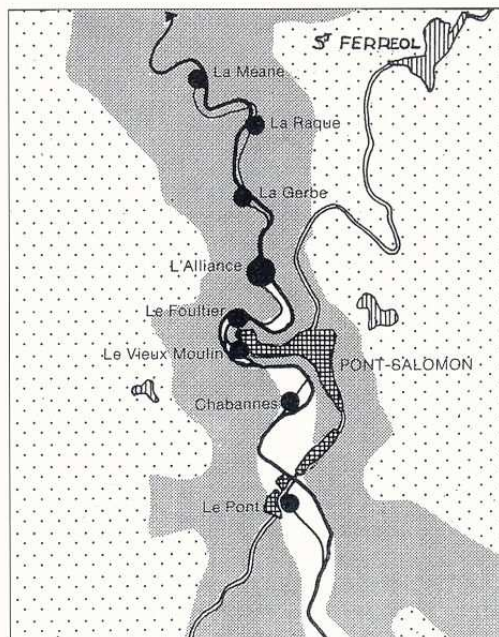
- les ateliers pédagogiques : ils concernent les écoles maternelles, primaires, les collèges et lycées. Une fois les cahiers pédagogiques réalisés, une demande d'homologation pour la création de classes-patrimoine sera faite en partenariat avec d'autres musées et des prestataires offrant un hébergement sur le secteur ;

- les animations : conférences, sorties à thème, expositions temporaires, expositions itinérantes, circuit découverte des sept sites de production ;

- l'agrément de la Direction des musées de France : une fois les trois inventaires réalisés et rassemblés dans un volume qui sera important par sa taille, mais surtout par la qualité de son contenu, il sera possible de monter «à l'assaut de la capitale», c'est-à-dire du Conseil artistique des musées classés et contrôlés de la Direction des musées de France qui décidera ou non

de faire de cette collection la base d'un nouveau musée reconnu et donc soutenu par le ministère de la Culture. Serait alors franchie une nouvelle étape de la construction d'un musée plein d'avenir.

Les marques d'originalité d'un tel patrimoine ne pourront prendre effet que sur un fond commun de connaissance de l'identité régionale. C'est pourquoi la réussite de ce projet ne peut être envisagée indépendamment d'une collaboration avec d'autres structures contribuant à la découverte et à la connaissance du patrimoine industriel historique et culturel régional avec une mise en réseau au niveau local (Sainte-Sigolène, Monistrol...), régional (Saint-Etienne, Thiers, Ambert), national (syndicat de la métallurgie) et européen en renouant avec les établissements concurrents d'Allemagne, d'Autriche d'où viennent les premiers platineurs.



## MUSÉE DE LA FAULX

Rue des Martinets  
43330 Pont-Salomon  
Tél/Fax 04 77 35 87 07

mél : [f.peyrache@musee-de-la-faulx.com](mailto:f.peyrache@musee-de-la-faulx.com)  
Site Internet : [www.musee-de-la-faulx.com](http://www.musee-de-la-faulx.com)

### Horaires d'ouverture

**Individuels :** d'avril à septembre du mardi  
au samedi de 10 h à 12 h et de 15 h à 18 h.  
Le dimanche sur rendez-vous de 15 h à 18 h.

**Groupe :** toute l'année sur réservation.