

# La coutellerie après la révolution

La suppression des corporations ne suscita pas à Thiers de réactions violentes. La composition du corps social de la profession qui évoluait peu à peu vers la formation d'un petit patronat, ajoutée à l'incertitude du moment, n'incitait pas à la révolte. Les marchands-bourgeois se dirigeaient vers des carrières les rapprochant du pouvoir ou des activités libérales et laissaient peu à peu la place aux maîtres-couteliers. Ce remplacement se manifestait jusque dans la désignation des participants aux institutions locales. Alors que les élus municipaux se recrutaient majoritairement jusque-là, parmi les bourgeois et marchands, la représentation des couteliers ne cessa de croître jusqu'à devenir majoritaire. Les conditions de l'installation d'une véritable industrie coutelière se mettaient en place. Après les années très difficiles vécues par la fabrique, pendant la Révolution, mais aussi pendant le Directoire et la guerre contre l'Angleterre, une reprise d'activité s'annonçait et rassurait les acteurs de l'industrie locale.

## Les conséquences sur l'organisation du travail

### L'apprentissage

Les textes très stricts des différents règlements comportent des dispositions qui régissent la fabrication. Nous avons déjà parlé des règles concernant la qualité des aciers utilisés. Mais les textes vont très au-delà des aspects techniques.

L'apprentissage fait l'objet de prescriptions précises. Le règlement de 1743 est celui qui est le plus détaillé en la matière. D'une manière constante à travers les textes, cet apprentissage doit durer 5 années et ne peut commencer avant l'âge de douze ans. L'aspirant apprenti sera tenu de passer un « brevet » dûment enregistré par le pouvoir judiciaire local, le tout assorti du paiement de divers frais d'enregistrement et de dons à la Confrérie des couteliers. L'apprenti ne pourra pas changer de maître d'apprentissage sous peine d'annulation des années d'apprentissage déjà accomplies. Après les cinq années d'apprentissage, les apprentis seront encore tenus, avant de pouvoir être admis à la maîtrise, de travailler trois ans comme compagnon chez un maître de la Jurande. Quelques avantages mineurs sont consentis aux fils de maîtres.

### La division du travail

Une des caractéristiques importantes de l'industrie thiernoise est l'organisation de la production sous forme de division du travail. Elle a sans doute participé à la croissance de la coutellerie thiernoise et lui a permis de passer les moments les plus difficiles créés par les événements liés aux conflits et famines qui ont accompagné son développement.



Dès le 15<sup>ème</sup> siècle l'existence de rouets, destinés à donner le tranchant aux lames, est signalée sur le cours de la Durolle. Ce travail à façon, est un des premiers exemples de cette division horizontale du travail qui va s'accroître au fil des siècles et il n'est pas le seul. Les martinaires dont la présence est attestée de manière très ancienne avaient la charge d'étirer les lopins d'acier en barres de moindre épaisseur pour permettre aux forgerons de fabriquer les lames. Les martinets<sup>1</sup> étaient mis en mouvement par la force hydraulique de la Durolle. La localisation des martinaires dans le lit encaissé de la Durolle générait d'énormes difficultés de transport. Les lingots d'acier ou de fer arrivaient par voie terrestre et devaient être descendus aux martinaires au bord de l'eau. Aucune voie accessible à des charrois n'existait entre le haut de la ville et la vallée. Le transport des gros blocs d'acier devait donc être effectué à dos d'homme par des portefaix. Les sentiers très pentus compliquaient leur tâche et ils s'aidaient d'une lanière en cuir positionnée sur le front pour retenir leur charge qui avoisinait les cent kilos.

---

<sup>1</sup> Machine comportant une masse frappante mue au moyen d'une roue à cames et servant à l'amincissement des barres d'acier.



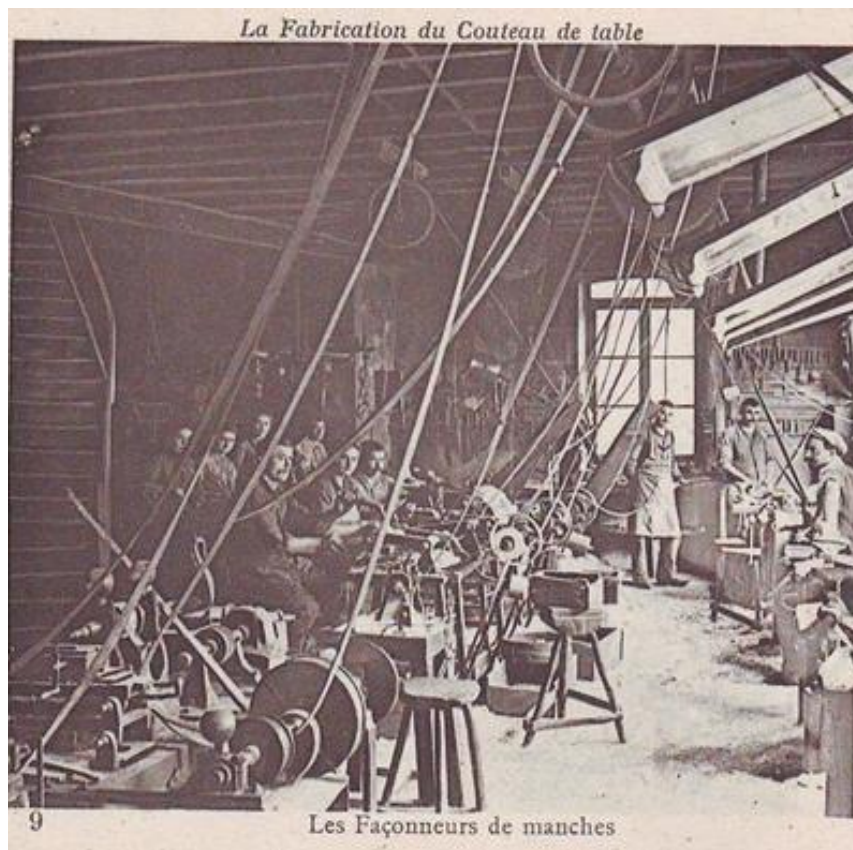
5

Le Trempeur

Nous avons vu précédemment que les martinaires étaient l'objet d'une surveillance particulière lorsqu'il fut question de contrôler la qualité des aciers utilisés. Le forgeron, qu'il soit en ville ou plus souvent à la campagne, est un intervenant important de la chaîne de fabrication. Dans les premiers siècles d'existence de la coutellerie thiernoise, ce sont les principaux métiers qui contribuent, en amont, à la fabrication des couteaux. Les règlements de 1582 repris en 1614 insistent sur le fait que les opérations de fabrication d'un couteau doivent être réalisées dans un atelier, sauf pour l'émouture du fait de sa localisation obligatoire dans des ateliers au bord de l'eau. Cette garantie d'origine s'accompagne d'un contrôle strict de l'empreinte de la marque qui doit se faire dans l'atelier. Cette règle était d'application quasiment impossible, le marquage devant se faire obligatoirement à chaud au cours des opérations de forge.

La disparition des Jurandes en libérant le travail accéléra la pratique de la sous-traitance d'un certain nombre d'opérations de fabrication à des acteurs hyper spécialisés qui n'effectuaient que de brèves étapes intermédiaires dans le processus global de fabrication. Dans ce contexte, le coutelier devenait simplement un donneur d'ordres s'entourant de la compétence d'ouvriers indépendants, exerçant la plupart du temps à domicile. Cette pratique de la division du travail théorisée à la fin du 18<sup>ème</sup> siècle par Adam Smith avait pour but de permettre la croissance économique par la hausse de la productivité.

Ce mouvement avait été amplifié par la démarche des négociants qui avaient toujours cherché à accroître leurs marchés et devaient donc susciter des gains de productivité chez leurs fournisseurs, pour répondre à leurs besoins. La division du travail était donc une bonne réponse, d'autant plus que le type de produits fabriqués ne réclamait pas de compétences très élevées.



Ceci conduisait à une multiplication des sous tâches désignées à Thiers par le terme de « rangs ». Outre les martinaires, émouleurs, trempeurs déjà évoqués, on peut citer les perceurs, limeurs, polisseurs, mitreurs<sup>2</sup>, cacheurs<sup>3</sup> de corne, fabricants de manches, monteurs. A partir du milieu du 19<sup>ème</sup> siècle avec l'introduction de machines dans la chaîne de fabrication, d'autres métiers apparaîtront. Selon la taille de l'atelier, tout ou partie de ces différents « rangs » pourront être intégrés. Mais la règle générale est

que, avant la fin du 19<sup>ème</sup> siècle, il est beaucoup fait appel à la main d'œuvre dispersée dans le bassin coutelier.

#### Le bassin coutelier

Cette notion est importante car elle explique en partie le développement de la coutellerie thiernoise.

A partir du 15<sup>ème</sup> siècle, l'activité va s'étendre hors les murs. Le recours à l'énergie hydraulique sera l'une des raisons. L'extraordinaire dynamisme du secteur marchand en est une autre. Compte tenu des importantes quantités de produits, couteaux et ciseaux, objets tranchants divers, dont les marchands avaient besoin pour alimenter leur commerce, la production de Thiers n'y suffit bientôt plus. Passons sur les raisons moins louables qui incitèrent certains négociants peu scrupuleux à contourner les règlements trop rigides en s'adressant à des couteliers situés en bordure de la zone de compétence de la Jurande, ces cas sont très minoritaires. Le type de fabrication ne requérait pas des compétences très importantes. La population environnante, constituée essentiellement de petits paysans en recherche de compléments de revenus, était toute désignée pour satisfaire un besoin de main d'œuvre croissant. Les paroisses de la montagne thiernoise, Saint-Rémy, Celles, Saint-Victor, Paslières furent rapidement intégrées à la Jurande Thiernoise.

<sup>2</sup> Ouvrier posant les mitres, garnitures métalliques à la jonction de la lame et du manche, chargées de renforcer le manche

<sup>3</sup> Fabricants de manches en corne par pressage à chaud dans un moule

Dans sa séance du 12 frimaire an II, le Conseil Général de la commune adresse une lettre de sollicitation d'aide au Comité de Salut Public dans laquelle il est mentionné : « Notre commune ne subsiste que par son commerce en coutellerie. Les matières premières sont les charbons, les aciers et les fers ; c'est par eux que sa manufacture est vivifiée, et que plus de 15 000 âmes vivent de leur industrie dans un pays où le sol ne présente aucunes ressources. 900 forges sont employées à ce travail ... »<sup>4</sup> Les chiffres sont éloquentes.



Ces paysans-couteliers travaillant la plupart du temps en famille, peu exigeants en matière de salaire, vont constituer le réservoir de main d'œuvre idéal pour répondre à la demande des négociants. Cette main d'œuvre très souple fera preuve d'une grande adaptabilité en endossant elle-même les fluctuations du marché. On va ensuite glisser d'un état de paysans-couteliers à celui de couteliers-paysans qui sera à

l'origine de la création d'une multitude de très petites entreprises de coutellerie à partir du milieu du 19<sup>ème</sup> siècle.

---

<sup>4</sup> La coutellerie thiernoise de 1500 à 1800, Saint Joanny, page 328