

III

TROIS METIERS DE NOS ANCESTRS PRATIQUEMENT DISPARUS DE NOS JOURS

LE MARECHAL FERRANT

Du moment où l'Homme a fait travailler le cheval sur des pistes caillouteuses où s'usait le corne de ses sabots, il a cherché à protéger cette corne par une ferrure. Et, comme des siècles se sont écoulés avant que l'automobile vienne supplanter les "plus noble conquête de l'Homme" dans son rôle de tracteur, ou de porteur, c'est pendant des siècles que le maréchal ferrant a été l'un des artisans les plus indispensables de la communauté.

Il est à la fois le pédicure, l'orthopédiste, le cordonnier, le coiffeur et souvent le médecin du cheval. Ce n'est pas tout de ferrer un jeune animal mis au travail pour la première fois - et, ensuite de renouveler ses ferrures usées. Il faut encore parer son sabot, le rogner, comme un ongle trop long, soigner ses blessures, ses maladies, cautériser ses plaies, corriger ses malformations, et même rectifier des aplombs défectueux, comme on rectifie une démarche avec des semelles orthopédiques. Coiffeur, il tond la robe, taille la crinière et la queue.

Bref, sans le maréchal, le cheval n'est plus un animal domestique, un serviteur de l'homme.

Ce maréchal, regardons le travailler. Sa forge est un antre couvert de suie. L'antique et monumental soufflet en bois garni de cuir, ou la moderne

scufflerie à manivelle, active la combustion des charbons ardents sous l'impulsion de l'aide maréchal. Le patron façonne le fer. Autrefois, il le forgerait de toute pièce, à partir d'une épaisse bande de métal débitée à la longueur voulue et courbée au feu. Plus tard, au XIX^e siècle, apparurent les ébauchons préparés en usine, que le maréchal n'eut plus qu'à ajuster aux mesures du "client". Ce façonnage, il se fait à grands coups de marteau sur le fer rougi à blanc que le forgeron maintient sur son enclume au moyen d'une longue pince qu'il serre dans sa main gauche gantée de cuir. Ce martellement sonore fait jaillir des gerbes d'étincelles sur le grand tablier de cuir qui protège l'artisan. Quand le travail est à point, il trempe le fer brûlant dans un seau d'eau dans un sifflement de vapeur, pour le durcir le refroidir et pouvoir l'appliquer sur le sabot que son aide lui présente. Pour cela, cet aide s'appuie de tout son poids sur l'épaule ou la hanche de l'animal - suivant qu'il s'agit de ferrer un antérieur ou un postérieur - pour le déséquilibrer. Il peut aussi soulever la jambe repliée entre des deux bras réunis en arceau. Parfois, l'aide utilise une courroie passée autour de son cou dans laquelle il engage le membre à ferrer plié au genou ou au jarret : le cheval se tenant ainsi sur trois pieds est incapable de ruer dangereusement, et le maréchal peut à loisir rogner la corne du sabot, y ajuster le fer, et le fixer au moyen de clous enfoncés de bas en haut. Ces clous dépassent la face antérieure du sabot, et le maréchal les rase d'un coup de tenailles.

Cela se passe généralement à l'extérieur de la forge, sous un auvent où le cheval est à l'attache. Un gamin lui flatte gentiment l'encolure et chasse les mouches pour le rassurer et le tenir bien tranquille pendant cette opération qui n'est d'ailleurs absolument pas douloureuse. Si ces bonnes manières ne suffisent pas, et quand on a affaire à un animal rétif, on l'engage dans une espèce de châssis en bois, appelé travail, aux montants duquel on attache ses membres.

Tout cela demande une grande vigueur physique, beaucoup de calme, de patience et d'adresse. Aussi, les maréchaux que j'ai connus à Lasalle dans mon enfance, ou plus tard aux armées, étaient-ils généralement de robustes gaillards et de bons compères. Vulcains aux bras noueux, au visage hâlé par le feu et noirci par la fumée, ils arrosaient de fortes lampées de vin rouge, leur gosier desséché.

Je pense que nos aïeux étaient de cette trempe, amis des chevaux et des hommes de cheval. C'est d'eux que nous vient certainement ce goût de l'équitation que l'on voit persister à travers les générations. Parmi les nombreux

cavaliers de la famille, il suffit de rappeler Fulcrand et son raid en Asie Mineure, mon Oncle Georges, qui fut cowboy au Texas et eut mille aventures équestres, mon frère Jean sorti major des EOR de Saumur et couronné dans tant de concours hippiques, ses fils qui sont à l'occasion de passionnés gardians, et vous tous petits et grands, qui comme moi avez toujours été heureux en selle... même si notre position n'était pas impeccable.

L'ÉLEVAGE FAMILIAL DES VERS À SOIE

Une once de graine, c'est à dire 30 grammes, c'était la mesure de ce qu'un ménage pouvait entreprendre dans une petite magnanerie. L'espoir d'en tirer une soixantaine de kilos de cocons justifiait un mois de dur labeur.

Quand la feuille de mûrier commençait à paraître, en mai, on préparait la "chambrée". On installait les claies de roseaux soigneusement désinfectées sur leurs chassiss de bois superposés, et l'on rentrait des fagots pour alimenter les poêles qui, aux quatre coins de la pièce, devaient pendant toute l'éducation maintenir une température constante de serre.

Aux temps anciens, les femmes mettaient la graine à incuber dans un sachet enfoui dans leur corsage. Dans ma jeunesse, on recourait aux bons offices du fournisseur de graine qui disposait d'un incubateur. Dès leur éclosion, les petits vermineaux étaient nourris avec le plus grand soin de jeunes feuilles de mûrier convenablement hachées. L'appétit leur venait vite en mangeant, et, au bout de quelques jours, il fallait les répartir sur les claies en les approvisionnant constamment, jour et nuit, de feuilles fraîchement cueillies. La femme s'occupait des vers à l'intérieur de la magnanerie, tandis que le mari s'affairait à coltiner la feuille que les enfants, perchés sur les mûriers, l'aidaient à ramasser.

La glotonnerie de ces vers - ou "magnans" - est inimaginable. Le bruit de toutes leurs petites mandibules en action ressemble à celui de la pluie sur un toit.

Au bout de trois semaines, coupées par plusieurs mues ou "maladies" ils perdent leur appétit et deviennent somnolents. Les éleveurs piquaient alors dans les claies des branchettes de bruyère. Et les vers d'y grimper pour s'enfermer dans leur cocon, s'y endormir et se muer en chrysalides.

En fin d'éducation, il ne restait plus qu'à dépiquer tous ces cocons dans les bruyères, et les porter chez l'acheteur, le filateur, qui les passait

à l'étuve sèche pour tuer la chrysalide. Sinon, elle se serait transformée en un papillon, dont la bave acide aurait percé le cocon pour qu'il puisse s'échapper, s'envoler, s'accoupler... et donner de nouvelle graine. Les cocons "étouffés" étaient stockés par le filateur dans de grandes coconnières très bien aérées. Quant aux éducateurs, ils n'avaient plus qu'à ranger leur matériel, s'en aller soigner leur vigne ou leurs pommiers.

LA FILATURE A LA CEVENOLE

Au début du XX^e siècle, c'est une petite usine familiale occupant en général de trente à soixante personnes - alors qu'en Italie, aux Indes, en Chine et au Japon on arrive vite à des effectifs beaucoup plus considérables.

Dans un long bâtiment rectangulaire à deux étages, flanqué d'une haute cheminée en briques, le rez de chaussée est occupé par la chaufferie au charbon, la machine à vapeur avec son piston, son régulateur à boules, et son grand volant qui actionne toute la mécanique, ... et le bruyant sifflet qui appelle les ouvrières au travail. Il y a aussi, en bas, le service de réception et d'expédition, l'atelier de réparation, et souvent le bureau du patron. A l'étage, une vaste salle haute de plafond très aérée, et très bien éclairée par de larges baies en arcades de briques, devant lesquelles s'alignent les bassines.

La bassine, c'est l'élément de base de la filature. A Lasalle, il y en avait de 20, 30, 40 et même 50 bassines. Devant chaque bassine, une fileuse qui dispose de deux robinets, l'un d'eau, l'autre de vapeur pour chauffer cette eau par barbottage. Elle laisse flotter dans son eau très chaude additionnée de savon une poignée de cocons qu'elle a pris dans une corbeille dûment approvisionnée par une apprentie. Au bout d'un moment, l'eau chaude savonneuse a dissout le grès (sorte de vernis qui recouvre le cocon et agglutine la soie) et l'ouvrière, en battant les cocons avec un balai de bruyère, accroche des brins de soie, d'abord enchevêtrés, puis qui arrivent à donner un fil unique au fur et à mesure qu'on les étire. La fileuse amarre ses amorces de fil à un petit crochet sur le côté de sa bassine, et choisit alors le nombre de brins qu'elle va assembler pour obtenir le "titre" voulu, c'est-à-dire la grosseur de fil désirée. Elle passe chaque brin dans un des oeillets de porcelaine disposés au dessus de la bassine, et les ^{ou}tréd. Puis, après avoir croisé ce fil avec un autre fil qu'elle a constitué parallèlement au premier, elle attache chacune de ces brins sur deux "guindres", sortes de rouets qui surplombent la

bassine, et sont entraînés dans leur rotation par des poulies actionnées par la machine à travers de bruyantes transmissions. En tournant, les guindres enroulent la soie, tirent sur les fils, et provoquant le dévidage des cocons qui dansent littéralement à la surface des bassines.

Lorsque le cocon est entièrement dévidé, apparaît la chrysalide ou "babo" que l'on repêche au fond de la bassine avec une petite passoire. Le cocon épuisé est remplacé aussitôt par un autre que l'ouvrière détache de son petit faisceau où montent les autres brins auxquels il s'agglutine. La croisure pratiquée en avant du guindre a pour but d'assurer une bonne soudure du brin de soie en durcissant le grès qu'il comporte encore en surface. Quand le guindre a fait un nombre déterminé de tours, un timbre sonne, et la fileuse détache l'écheveau de soie qui a alors la longueur, donc le poids voulu.

On enlève cet écheveau, on le sèche, on le tresse en "flotte" ou "matteau" et il est prêt à partir chez le marchand de soies à qui il est destiné. On emballe ces flottes dans des sachets de 50 kgs, les "balles" qui sont soumises à l'examen de la Condition des soies à Lyon, où l'on vérifie le titre et les qualités du fil avant de le livrer aux utilisateurs, mouliniers ou tisseurs.

Etre fileuse n'était pas une sinécure. Travailler dix heures par jour dans un brouillard d'étuve, malgré les larges fenêtres et l'aération forcée, avec les mains dans l'eau presque bouillante, et ce pour le maigre salaire que donnait chichement une industrie périlante, ça ne pouvait guère intéresser les jeunes filles que pendant quelques années avant leur mariage - ou les vieilles à bout de carrière. Aujourd'hui, je revois certaines de nos grands mères de Lasalle qui étaient de gentilles fileuses quand nous allions dans notre enfance leur demander des chrysalides pour amorcer nos lignes. On les revoyait le Dimanche à l'église, chanter à qui mieux mieux les cantiques de l'époque.

Ces filatures artisanales n'ont pas pu subsister lorsque de grandes usines d'Italie et surtout d'Extrême Orient se sont équipées industriellement de centaines de bassines ultra-modernes servies par la main d'oeuvre très bon marché. Après la guerre de 1914 elles ont fermé l'une après l'autre. Il ne reste plus dans tout le pays cévenol que leurs ruines, parfois pittoresques.