

# LA FORGE-MUSÉE D'ÉTUEFFONT



*Cet ouvrage a été réalisé à partir de l'Aide mémoire du guide de la Forge Musée d'Etueffont, réalisé par l'association l'Outil et la Vie d'Antan ; du mémoire de maîtrise de la Forge d'Etueffont-Haut : étude ethno-historique 1831-1985, de M. Francis PEROZ ; et du rapport de recherche de Mme Carine SCHUTZ, chargée de recherche ethnologique à la DRAC, Le statut économique, social et symbolique des forgerons et des forges dans le pays belfortain ; qu'ils en soient remerciés.*

# SOMMAIRE

## Présentation générale

- ✓ Le village d'Etueffont.....p 3
- ✓ La Forge.....p 4

## La Forge musée d'Etueffont

- ✓ Historique de la famille PETITJEAN.....p 5
- ✓ Visite guidée des ateliers du forgeron, maréchal-ferrant et charron.....p 7
- ✓ Visite des locaux d'habitation.....p 11
- ✓ Visite des greniers et de la partie agricole.....p 18

## Les travaux de la forge

- ✓ Définition.....p 29
- ✓ Les travaux.....p 30
- ✓ La forge face aux transformations techniques.....p 33
- ✓ Le rôle social du forgeron.....p 37
- ✓ La fin d'une tradition familiale.....p 38

## Présentation générale

### ✓ Le village d'Etueffont

L'origine du nom Etueffont, viendrait du latin *fons*, fontaine et de *stida*, groupe de chevaux, ou du latin *estophum*, *stufae*, les étuves, et dont nous avons fait notre verbe étouffer.

Mentionné pour la première fois dans une bulle du pape Clément III, datée du 13 février 1188, Etueffont est à l'origine constitué de deux villages qui forment une seule paroisse : Etueffont-Haut et Etueffont-Bas.

Etueffont appartient à la seigneurie du Rosemont, possession de la famille des Habsbourg jusqu'à la guerre de Trente Ans, puis des Ducs Mazarin.

Depuis la fin du XV<sup>ème</sup> siècle, une première forge, implantée dans le village, produit du fer pour satisfaire les besoins des mines de plomb argentière de la région sous-vosgienne, très active durant cette période.

L'activité métallurgique entraîne un important déboisement et modifie le paysage.

Egalement de vocation agricole et forestière, le village pratique, jusqu'au XIX<sup>ème</sup> siècle, les cultures en terrasse sur les contreforts élevés des Vosges.

Dans la seconde moitié du XIX<sup>ème</sup> siècle, Etueffont se tourne vers l'industrie. Le tissage Boigeol-Japy est installé en 1857-1860, tandis que les frères Zeller, industriels de la vallée de Masevaux, implantent une filature à Etueffont-Haut, en 1890, et un tissage à Etueffont-Bas, en 1893. A la fin du XIX<sup>ème</sup> siècle, ces deux usines emploient près de 400 personnes, puis ferment définitivement dans les années 1950.

En 1973, les deux communes, Etueffont-Haut et Etueffont-Bas, sont réunies. Le Blason d'Etueffont : d'azur à deux chevrons sables, où les couleurs jaune et noire inversées représentent les deux villages qui constituent la commune ; est l'emblème de cette union.

Le village d'Etueffont-Haut, confondu aujourd'hui avec Etueffont-Bas sous le vocable commun d'Etueffont, dépend administrativement du canton de Giromagny. Situé à douze kilomètres environ, au nord-est de Belfort, son territoire appartient à la zone géomorphologique des collines sous-vosgiennes annonciatrices des sommets méridionaux des Vosges. C'est une zone d'altitude peu élevée dont le sommet culminant est le Mont Fayé (924m).

La commune d'Etueffont-Haut porte aussi sur son sol le témoignage du passage d'anciens glaciers qui, suivant une direction approximative nord-sud, ont creusé la vallée de Lamadeleine-Val-des-Anges avant d'aplanir le relief en se dirigeant vers l'actuel village d'Anjoutey. Cette vallée, aujourd'hui parcourue par la rivière Lamadeleine, au régime torrentiel, permet un accès facile et rapide vers Etueffont. Ce fut toujours la voie de pénétration la plus empruntée pour qui voulait se rendre au village.

Une autre route traverse le village d'Etueffont-Haut. Serpente et ondule à travers les collines sous-vosgiennes, elle relie deux chefs-lieux de canton, Giromagny et Rougemont-le-Château, et traverse notamment les villages de Grosmagny et Petitmagny.

Etueffont-Haut apparaît donc partagé en quatre secteurs d'importance inégale. Le croisement des voies de communication est le véritable cœur du village, plus que ne le sont l'église et la mairie, toutes deux excentrées par rapport à ce petit nœud routier.

## ✓ La Forge

A Etueffont, il y a eu plusieurs forges actives, il fut même un temps en 1926, où 5 maréchaux-ferrants oeuvraient au village. Cependant la forge des PETITJEAN reste celle qui vit encore dans la mémoire des anciens d'Etueffont. La forge des PETITJEAN est la dernière à avoir éteint son foyer dans le Territoire de Belfort. Et justement, l'accent doit être mis non pas sur le fait que la forge des PETITJEAN ne se trouve pas exactement au centre du village, mais au contraire sur le fait qu'elle se trouve exactement au carrefour de ces quatre routes partant dans des directions opposées. A Etueffont, comme dans beaucoup d'autres endroits, le carrefour est marqué par un calvaire situé à l'angle de la maison d'habitation des PETITJEAN. Point de départ des chemins de croix du pèlerinage en direction du prieuré de Lamadeleine. En effet, les forges de village étaient généralement situées sur les axes routiers importants à l'entrée ou à la sortie des agglomérations. Le centre du village étant le lieu de rencontre et d'animation de l'activité rurale.

La forge d'Etueffont n'est pas en dehors du village mais sa situation à la croisée des chemins peut être ramenée à un symbolisme ancestral lié au métier du forgeron.

La forge contient cet élément mystérieux de la fabrication du métal et de sa mise en œuvre qui implique l'utilisation des autres éléments primordiaux : l'air, la terre, l'eau et le feu.

Cet élément qui pourrait paraître banal et sans intérêt, est au contraire significatif pour l'ethnologue qui ne peut s'empêcher de reconnaître une charge symbolique du lieu et de son occupant. Reportons-nous en cela à la situation particulière occupée par le forgeron en Afrique où il est soit méprisé et tenu à l'écart, soit investi d'importants pouvoirs magico-religieux.

Nous savons aussi par les nombreuses études ethnographiques consacrées au terrain africain, que le carrefour est l'endroit où l'on pratique les divinations, l'endroit où l'homme remet son destin aux mains des puissances supérieures. Inutile d'ailleurs de se rendre en Afrique pour relever le symbolisme contenu dans cette notion de carrefour et de son importance. En Europe, de nombreuses significations religieuses et païennes ont été attribuées à ces endroits englobant à la fois la convergence et la divergence des chemins.

La forge est donc à la fois un lieu de rencontre et de séparation, c'est un lieu de vie de tous les jours, un endroit par lequel il faut passer.

## La Forge Musée d'Etueffont

### ✓ Historique de la famille PETITJEAN (1813-1985)

Quatre générations de la famille PETITJEAN se sont succédées devant le foyer de la forge d'Etueffont-Haut. Le fondateur de cette lignée de forgerons de village est **Nicolas-Eugène PETITJEAN**, plus connu sous le nom d'Eugène PETITJEAN. Il est le fils de Thiébaud PETITJEAN, un cultivateur qui décédera à Etueffont-Haut, le 5 août 1830 et de Marie MONNIER, sans profession, qui mourra le 13 mars 1846. Eugène PETITJEAN possède ainsi, au début de sa vie d'adulte, un modeste atout qui aurait pu faire de lui un agriculteur, une surface de 1 hectare et 54 ares. Cependant, la maréchalerie était déjà dans la famille PETITJEAN, par l'intermédiaire de François, son frère. On peut donc, sans grande peine, imaginer, que c'est auprès de ce frère, qu'Eugène a appris les rudiments du métier.

Le 26 novembre 1838, à l'âge de 25 ans, Eugène prend pour épouse Marie Louise PETITJEAN, 22 ans, sans profession. Après ce mariage, le patrimoine de cette branche de la famille PETITJEAN s'enrichit d'une façon importante avec l'achat, le 14 avril 1842, d'un pré de 10 ares 31 centiares situé à Etueffont-Bas et de 25 ares sur la commune d'Etueffont-Haut. Mais la dépense la plus importante consentie par les époux PETITJEAN, tant sur le plan financier que pour l'avenir de cette branche de famille, est représentée par l'acquisition, faite le 6 février 1843 à Deyle SCWALM, teinturier, d'une maison sise à Etueffont-Haut pour un prix de 3300 francs. Ce bâtiment comprend, outre un logement, une grange, une écurie, et une teinturerie, qu'il transformera en forge de maréchal-ferrant.

C'est donc cette date du 6 février 1843 qui marque l'avènement de la branche cadette des PETITJEAN comme forgerons et maréchaux-ferrants.

Marie Louise PETITJEAN meurt le 23 mars 1847 et l'estimation puis le partage de sa succession permettent de mieux cerner la situation financière du ménage. Eugène apparaît comme un homme qui s'est largement endetté pour créer son activité artisanale de maréchalerie et de forge et pour augmenter son capital foncier.

Il se remarie le 10 février 1848 avec Marie Françoise CORRE, une orpheline de 23 ans. Ils auront 6 enfants dont le deuxième : Jules Jean-Claude PETITJEAN, d'abord cultivateur puis maréchal ferrant. En 1877, Eugène, âgé de 64 ans, sentant la fin de sa vie approcher (il mourra le 7 août 1879), veut, selon les termes même de l'acte notarial, « se débarrasser du soin de l'administrateur de ses biens ». Aussi fait-il établir, le 15 décembre 1877, par Maître LARDIER, notaire à Giromagny, le partage anticipé de sa succession.



**Jules Jean-Claude PETITJEAN** (Etueffont-Haut : 23 octobre 1850), possède désormais la maison familiale moyennant un usufruit à son père et à ses sœurs mineures et le dédommagement de ses cohéritiers. Grâce à cet héritage, il pourra poursuivre l'activité de son père. Le 15 décembre 1877, il reçoit donc sa part d'héritage qui comprend en particulier la forge d'Etueffont-Haut.

Huit jours après ce partage qui assure son avenir, Jules connaît un autre bonheur : il épouse le 23 décembre 1877, Catherine PILLER, âgée de 27 ans, originaire de la bourgade de Rougemont-le-Château. Ils auront deux enfants : une fille, Emma, qui deviendra préceptrice en Pologne et qui, d'après la tradition orale, ne gardera que peu de rapport avec sa famille, et un garçon, Camille, qui, tout naturellement, apprendra le double métier de forgeron et de maréchal-ferrant auprès de son père.



**Camille Joseph PETITJEAN** est donc l'unique garçon de Jules. Il est né le 28 octobre 1878 à Etueffont-Haut. D'une façon identique à ce qui s'était produit pour son père, Camille reçoit la responsabilité de la forge l'année où il se marie. Ainsi, en 1907, deux événements bouleversent sa vie : son père l'installe à la forge et le 15 juin, il prend pour épouse Marie Justine MONNIER, une repasseuse de 24 ans. Ils donneront le jour à quatre enfants, deux filles et deux garçons.



Au début de leur mariage, la forge continue à être une entreprise florissante. Mais bientôt face à la mécanisation agricole, les affaires déclinent et Marie Justine doit reprendre le métier qu'elle avait abandonné à son mariage. C'est également pour cette raison qu'aucun fils PETITJEAN ne succèdera à son père avant la mort de ce dernier le 2 janvier 1952.



**César PETITJEAN** (15 novembre 1908) s'intéresse rapidement à la forge et à la maréchalerie. L'accomplissement de son service militaire en Alsace en qualité de maréchal-ferrant, lui permet de perfectionner ses acquisitions techniques mais à son retour à la vie civile, il doit se rendre à l'évidence : il n'est désormais plus possible de vivre de l'exercice du métier de forgeron-maréchal-ferrant. Aussi se reconvertit-il dans la plomberie et le chauffage. Il s'installe alors à Giromagny, avec sa femme, Marie-Louise MAILLOT, une institutrice qu'il a épousée le 5 août 1933.

A la mort de son père, en 1952, il reste quelques attelages de bœufs, et surtout de vaches, à ferrer dans les villages sous-vosgiens. Egalement, quelques chariots agricoles à entretenir, quelques outils à réparer ou à rebattre. C'est pourquoi il viendra quelques années travailler à « la forge de son père ». En 1977, prenant sa retraite d'artisan, il cesse toute activité à la forge.

Après avoir participé très activement à la mise sur pied de la Forge Musée d'Etueffont de 1980 à 1985, faisant don au musée de l'outillage de quatre générations de forgerons, il s'éteint le 19 décembre 1985.

Toute l'équipe d'animation de la Forge a un contrat moral avec lui.

✓ Visite guidée de la Forge Cf. plan du musée (annexe 1)

▪ Le métier à ferrer : (1)



La corne des pieds des animaux de trait s'use plus en marchant sur les chemins empierrés et les routes que celle des bêtes qui vivent dans les pâturages. Il est donc indispensable de protéger cette corne : c'est le but des fers cloués sous les pieds des animaux attelés. C'est le maréchal ferrant qui effectue ce travail.

Dans notre zone de montagne, les chevaux étaient rares. Les bœufs, plus lents mais plus obstinés, leurs étaient préférés. Si le cheval est simplement tenu par la bride pendant que le maréchal ferrant lui ajuste et fixe ses fers, par contre, les bœufs et les vaches d'attelage doivent être solidement maintenus. C'est le but de la petite construction en bois qui est devant vous et qui se nomme « un métier à ferrer » ou encore « travail » ou « ferrou » en patois.

L'animal est placé entre les quatre piliers, la tête prise sous un joug. Deux sangles de cuir passent sous son corps et permettent de le soutenir, mais aussi en cas de besoins, de lui enlever ses appuis au sol en le soulevant s'il se rebelle. A tour de rôle, chaque pied de la bête est posé, maintenu sur un appui en bois

pour que le maréchal ferrant pose un ou deux fers spécifiques sous les ongles.

D'autres accessoires (chaînes, sangles) ont pour but de maintenir encore plus fermement les bêtes récalcitrantes ou celles qui vont souffrir. Car le métier à ferrer permet aussi d'immobiliser les bovins blessés ou malades, afin que le docteur vétérinaire puisse les soigner ou pratiquer des petites opérations en sécurité (par exemple la castration des jeunes taureaux pour en faire des bœufs d'attelage) ; le maréchal ferrant est l'auxiliaire naturel du docteur, l'infirmier des bêtes. Il poursuit les traitements prescrits par le vétérinaire et soigne seul les maladies ou blessures simples.

▪ La forge : (2)



C'est la pièce maîtresse du musée. Le forgeron était l'un des artisans ruraux qui animaient le village ; il tenait la première place dans l'ordre hiérarchique des métiers du terroir. Cet artisan maîtrisait l'art de « manier le feu », chauffer une pièce d'acier à environ 900°C lui donne des propriétés qu'elle ne possède pas à température ambiante. Elle devient malléable et peut être formée. Chauffés vers 1200°C et martelés au marteau, deux morceaux d'acier se soudent et se

mariant pour ne former qu'un seul élément. Disposés judicieusement de part et d'autres des postes de travail, les outils nécessaires à l'exercice de cet art sont en parfait état de marche et furent légués au musée par le dernier forgeron.

Nous trouvons face à l'entrée, accolé au mur, le foyer où la combustion du charbon de forge permet aux pièces chauffées d'atteindre la température recherchée. Pour activer le feu et monter la température du foyer, deux gros soufflets placés à l'étage et de chaque côté du foyer (celui de droite est visible) peuvent être actionnés. Postérieurement à cette ventilation manuelle, un mono ventilateur fut placé à gauche du foyer par Camille PETITJEAN. Sur l'avant du foyer, une auge en pierre contenant l'eau nécessaire au refroidissement des pièces terminées ou de celles qui devaient être refroidie rapidement afin d'obtenir une plus grande dureté de l'acier de ces pièces (trempe).

A gauche, posée sur un gros bloc de bois, l'enclume (159 Kg d'acier) outil indispensable au forgeron pour la réalisation de tous ses travaux.

Contre le mur à gauche, une panoplie de différents outils : marteaux, tranches, pinces, ...nécessaires au travail à chaud des métaux.

Un peu plus à gauche devant l'entrée de l'atelier suivant, une cisaille étampeuse poinçonneuse. Pour pouvoir acheter cette machine puissante, susceptible de « frapper monnaie », Camille PETITJEAN avait dû obtenir une autorisation du préfet.

A gauche de la porte d'entrée, une machine à refouler servant à raccourcir les cercles de roues.

Au plafond, suspendus aux poutres, des fers à chevaux de toutes dimensions.

▪ L'atelier : (3)



C'est le local attenant à la forge, Jules PETITJEAN l'a construit en 1878 en prolongeant le toit de la maison d'habitation sur ce qui était à l'époque une cour, pour servir d'atelier à son beau-frère : Joseph PILLER, charron, puis, en a fait une annexe de sa forge après le départ de ce beau-frère. Ce toit a masqué toute la façade arrière de la maison.

Sur l'aire cimentée, plane et horizontale, surface de référence, le maréchal cerclait ici ses roues de chariots. Un fer plat, coupé à la longueur convenable, était formé à froid à l'aide de la cintreuse, exposée à droite en rentrant. Les deux extrémités soudées par forgeage, le cercle était ensuite chauffé au feu de la forge afin d'obtenir par dilatation la même longueur développée que celle de la roue en bois. Très rapidement, à l'aide de leviers, le cercle était monté sur la roue en bois. L'ensemble était ensuite refroidi à l'eau par arrosage, puis dans une auge remplie d'eau se trouvant devant la fenêtre.

Sur le mur en face, est disposé un arbre de transmission faisant tourner différentes machines placées en dessous. Toutes les courroies sont toujours en mouvement, soit avec la poulie folle. Ce système dangereux est désormais interdit.

Sur le panneau explicatif, les différentes étapes de fabrication d'une hache. Posé au sol, un bac en bois contient la graisse de bouc, où le forgeron plonge ses haches pour les tremper.

- L'alambic : (4)



Après la visite de la forge et de l'atelier du charron, nous pénétrons dans les locaux d'habitation.

En entrant, tout de suite à droite, se situe la pièce dite « chambre de cave ».

Vous y trouverez l'alambic ainsi que les accessoires utiles à la distillation, les tonneaux pour la fermentation des fruits, les bonbonnes pour le stockage de l'eau de vie.

L'alambic est de petite capacité (environ 60 litres) ; il convient pour fabriquer l'eau de vie de cerises, prunes, pommes ou poires du verger, et celle de petit fruits de montagne (framboises, mûres).

L'utilisation de l'alambic demande beaucoup d'expérience et d'astuces, mais l'eau de vie (qu'on appelait aussi « goutte », surtout ici, mais encore « gnôle » ou encore « schnaps » comme en alsace) pouvait être d'excellente qualité.

▪ La cuisine : (5)

A l'origine de cette construction, en 1769, sous Louis XV, la disposition des pièces était celle de toutes les fermes du village. A la suite de l'extension réalisée par Jules en 1878, la fenêtre de la cuisine, au-dessus de l'évier, ne débouchait plus sur l'extérieur.



Pour retrouver sa luminosité, en 1908, Camille supprime la petite chambre et prolonge le couloir. Il donne ainsi à la cuisine la place et la forme qu'elle a encore actuellement.

Le robinet est installé depuis 1930 ; auparavant, l'eau des puits ou de la fontaine était bue fraîche ou gardée en réserve dans des seaux ou des baquets. Le gros baquet présenté ici servait à la toilette, mais surtout à la

lessive.

L'évier en pierre était, lui aussi, utilisé pour la menue toilette, le lavage de la vaisselle, et parfois même l'aiguisage des couteaux, ce qui irritait la maîtresse de maison !

Le fourneau, allumé à chaque repas, même en été, au feu vif de genêts et de fagots, assurait la cuisson, le chauffage, le séchage. A la veillée, ce brave petit feu lançait encore des craquements, éclairs et ombres qui réjouissaient les cœurs.

Les marmites, leurs couvercles et rondelles étaient en fonte, les casseroles et cuvettes en fer émaillé, les couverts, louches, et autres accessoires en fer étamé. L'émail écaillé, était irréparable, par contre la couche d'étain usée et ternie était remise à neuf à peu de frais par l'étameur ambulancier.

Ces ustensiles servaient à préparer une soupe de légume savoureuse et des plats injustement oubliés.

▪ La salle à manger : (6)



Cette pièce est contiguë à la cuisine. Dans les années 1870, elle était aménagée en salle de café. Le placard mural encore en place servait au rangement des bouteilles et des verres. Par la suite, elle redevint salle à manger (le poêle).

Le mobilier est simple : table, chaises, buffet et canapé, ainsi que la banquette, près du fourneau, où Camille se reposait quelques instants chaque jour après son repas de midi. Sous ce fourneau en fonte, vous voyez la pierre de base du « fourneau de muraille » démolé vers 1954. Il est visible sur la photographie qui est accrochée au-dessus de la banquette, avec sa date de fabrication : 1769 (date vraisemblable de la construction de la maison).

A remarquer également dans cette pièce, la nappe qui recouvre la table. Cette toile tissée à Etueffont vers 1944 est constituée de fibre de genêts ; la pénurie de coton pendant la seconde guerre mondiale avait conduit à ce genre d'expérience.

Ce « poêle », appelé souvent « la grande chambre » servait aux veillées, aux repas de fête ; c'est aussi là que les parents et amis venaient rendre un dernier hommage aux défunts du foyer.

La fontaine à absinthe. La « fée verte ». L'absinthe est une liqueur alcoolique de couleur verte d'où son appellation, produite essentiellement à partir de la distillation des feuilles d'absinthe séchées et d'anis. Cette boisson, très prisée dans la seconde moitié du XIXème siècle, est interdite en France en 1915 du fait de sa toxicité.

- La chambre à coucher de César, jeune homme : (7)



Cette pièce est très modestement meublée. A droite, une « garde-robe », une horloge comtoise que l'on trouve dans la région.

Sur la table de nuit, une bouillotte en douille d'obus et un roman populaire (1913).

Le lit en fer moulé avec pommes en laiton possède un matelas en crin.

Son traversin est enveloppé d'une housse en toile écossaise provenant des tissages de la région.

Remarquez au sol, chose courante et utile dans les fermes, deux trappes qui permettaient de vider directement les sacs de pommes de terre dans la cave.

- La chambre de la repasseuse : (8)



Avant son mariage, en 1907, Marie Justine MONNIER exerce le métier de repasseuse publique.

En, effet, le linge délicat et de cérémonie était confié par les maîtresses de maison à une professionnelle.

Marie Justine quitte ce métier quand elle épouse Camille PETITJEAN mais doit le reprendre vers 1930 quand arrive la crise de la maréchalerie, afin d'apporter sa contribution aux ressources du ménage en baisse.

C'est dans cette pièce qu'elle exerçait cette activité.

C'est sur ce fourneau spécifique qu'elle chauffait au bois les différents fers à repasser en fonte lui permettant de repasser linges et vêtements.

La qualité, la finesse de son travail étaient reconnues par tous ses clients.

Les autres objets présentés ici -qui ne se trouvaient pas dans l'atelier de Marie Justine- servaient à réparer ou confectionner les vêtements. Dans cet espace se trouve aussi des cardes à laine.

La plupart des familles du village possédaient ces outils au début du XX<sup>ème</sup> siècle. Ils leur permettaient de réparer ou confectionner eux-même une partie de leurs vêtements ou de leurs linges, afin de minimiser les dépenses.

- La cuisine de Jules : (9)



En 1907, Catherine PILLER, la femme de Jules PETITJEAN, décède.

Veuf à 57 ans, son mari partage ses biens entre ses deux enfants Camille et Emma, tout en se réservant des moyens de subsistance.

En effet, il n'existe aucun système de retraite ; Emma doit à son père une pension mensuelle de 36 francs or et Camille, qui devient propriétaire de l'exploitation artisanale et agricole, une pension de 25 francs or seulement, car il assure le logement du père, au premier étage, dans une cuisine et une chambre à coucher.

Nous sommes ici dans la cuisine où Jules préparait ses repas de 1907 à son décès en 1923, quand il n'était pas invité à la table de son fils.

Cette pièce deviendra, par la suite, la chambre de débarras de la famille de Camille car elle n'a aucune ouverture sur l'extérieur.

- La chambre à coucher de Jules : (10)



Voici la chambre à coucher de Jules.

Le mobilier de cette pièce est sommaire ; un lit de coin monté sur roulettes, une table de nuit, une commode, une table de toilette en marbre blanc et quelques accessoires.

En raison de sa literie, un tel lit est appelé « lit de plumes », l'édredon et le traversin sont remplis de plumes et duvet de volailles et ensuite habillés d'une housse amovible lavable. Il n'y a ni couverture ni drap de dessus.

A remarquer également la chaufferette en fer blanc avec son tiroir à braises posée sur le sol.

Accrochée au mur, une photographie de Jules, jeune homme.

▪ La chambre de Camille et de Justine : (11)



C'était la chambre à coucher des parents.

Eclairée sur deux cotés, ses fenêtres s'ouvraient au soleil sur la place du village et ainsi sur la vie du village.

Les soirées d'hiver, pour tempérer la pièce, l'air chaud venu du poêle du rez-de-chaussée débouchait par l'astucieuse trappe. De plus, délicate attention, le mari déposait la bouillotte tiède aux pieds de son épouse.

Dés 1907, cette chambre a abrité le bonheur du couple.

Près du lit haut et étroit, le berceau a accueilli tour à tour leurs quatre enfants.

La porte qui est voisine de ce berceau donne sur une petite chambre qui ne peut-être visitée : la chambre des filles.

Au mur, on peut voir le portrait de Justine avec ses enfants et son neveu.

▪ Le grenier à bois : (12)



Le bois de chauffage était coupé en forêt et transporté à domicile ; il était ensuite scié et fendu avant d'être porté dans ce grenier à l'aide de paniers.

Bien stocké sous les tuiles, ce bois devenait de plus sec avec un meilleur rendement lors de son utilisation pour les besoins de chauffage et de cuisine

C'est aussi dans ce grenier que Justine séchait son linge par temps de pluie. C'est là également que Camille avait fait installer les deux coffres à grains lui permettant de tenir à l'abri des rongeurs la récolte des moissons (blé, orge, avoine, seigle)

Nous vous présentons de plus dans cet espace :

- Le tonneau à choucroute et les pots en grès servant à la conservation des raves salées. Ces récipients se trouvaient normalement à la cave, non visitable ;
- La maïe, cette cuve en bois bien spéciale et tout à fait indispensable pour « tuer le cochon », ainsi que les couteaux et l'entonnoir à boudin servant à la même cérémonie ;
- Des balances (romaine et Roberval avec ses poids) ;
- Des pièges pour animaux sauvages et petits nuisibles.
- Le linge est suspendu au grenier avec des pinces à linges en bois.

- Le grenier à fagots : (13)



Dans ce grenier, la famille PETITJEAN stockait ses fagots coupés tels que ceux qui vous sont présentés à droite.

Les greniers recèlent de trésors pour les petits et même pour les grands. Dans nos campagnes, rien n'était jeté : les conditions de vie ne le permettaient pas. L'ustensile usé, le jouet devenu inutile étaient malgré tout conservés au grenier.

Avec les années, tous ces objets reprenaient de rarement de l'usage, mais par contre, acquéraient une grande valeur sentimentale.

Pour cette raison, nous vous présentons l'échantillonnage assez hétéroclite de ces trésors précieusement conservés, dont quelques souvenirs de la société de musique qui animait la vie du village au début du siècle.

En quittant le local, ne manquez pas d'observer sur votre gauche la cloison de séparation et son matériel de construction qui s'appelle « pisé » ou « torchis » (treillage de bois rempli avec un amalgame de terre glaise et de paille hachée).

- Le perchis et l'outillage agricole : (14)



Par une ouverture créée pour les besoins de la visite, nous quittons l'habitation et pénétrons dans les locaux agricoles du maréchal paysan.

Dans nos fermes, le perchis est un grenier à fourrage ou à paille situé au dessus de la grange. Plutôt que de le remplir de fourrage, nous avons préféré vous y présenter l'outillage agricole propre à la région sous vosgienne.

Le matériel tracté était à la mesure de l'attelage :

- Une vache unique tirait :
  - la petite voiture à planche (celle parmi d'autres, du coiffeur-paysan)
  - la charrue ancestrale utilisée seulement pour rechausser les pommes de terre ;
- Une paire de vache ou un cheval tirait :
  - la charrue sur deux roue, d'usage très courant pour le labour. Le maréchal affûtait périodiquement par forgeage le soc et le coutre ;
  - la herse en bois, remplacée peu à peu par la herse métallique.

Un certain nombre d'outils à mains servant à cultiver la terre sont suspendus à une poutre.

De l'autre côté de la passerelle, quelques véhicules de petites tailles, poussés ou tirés à la main pour différents besoins domestiques.

Pour orchestrer les travaux, le calendrier des saints tenait lieu de planning ; semer, planter, récolter à la bonne lune était de bonne augure.

Ce type de matériel a rendu un dernier service au cours des années difficiles (1940/1947) dans la lutte contre la pénurie.

Après cet ultime sursaut, il a disparu avec l'arrivée de la mécanisation.

▪ Le grenier à foin : (15)



Pour nourrir le bétail pendant un long hiver, il fallait engranger une énorme quantité de foin, paille et regain, qui servait de surcroît au calorifugeage.

Les soirs de fenaison, en bout de chaîne de déchargement du fourrage, les gamins suants, suffocants, pressaient, bourraient dans tous les recoins du grenier et du perchis.

La pile était ainsi tellement compacte, qu'au fur et à mesure des besoins, il fallait avoir recours au coupe-foin et au crochet en forme de harpon appelé tire-foin.

Par grand froid, chacun allait au bois abattre, scier, fagoter. Mais lorsque la neige était là, tout en soignant le bétail, on pouvait enfin se reposer... en s'adonnant aux activités hivernales :

- Les femmes cousaient, tricotaient, reprisaient (le drap suspendu témoigne de l'esprit d'économie : ni avarice, ni misère !).
- les hommes confectionnaient :
  - des pinces à linge,
  - des manches d'outils pincés dans le « banc d'âne », taillés dans le fil du bois, au « couteau à deux manches » (la plane),
  - des paniers de saules ou d'éclisses de noisetiers,
  - des ruches en paille de seigle,
  - des balais en bouleau ou en genêt,
  - des liens pour lier les gerbes (écorce de saule)
- Les enfants, à l'affût, s'emparaient des plus belles chutes pour faire comme papa et grand-père.

Le sabotier :

Pour honorer le souvenir de cet artisan, le musée présente son outillage.

Lors de l'abattage des arbres en forêt, des pieds de bouleaux, de vernes, de tilleuls, et même de noyers étaient sélectionnés pour cet usage. Coupés à la bonne longueur (40 cm) et fendus en deux par le cœur du bois, ils permettaient de tailler une paire de sabots symétriques dans le même matériau et d'éliminer le risque de fente.

L'extérieur du sabot était façonné à la hache, puis au paroir.

L'intérieur était creusé à la tarière puis à la cuillère à sabot et fini à la langue de chat, les deux pièces étant calées côte à côte sur le banc.

Photo : ©MTCC/Cl. Yves Perion-AMB  
Utilisant la même technique ou sensiblement, chaque artisan amateur s'affirmait dans son propre style ; certains chefs de famille fabriquaient eux-mêmes les sabots de leurs proches au cours de l'hiver.

Ces sabots étaient tous plus jolis et confortables les uns que les autres.

Au village, chacun reconnaissait le créateur ; aucun élève ne se trompait en se rechaussant dans le couloir à la sortie de l'école.

- La moisson : (16)



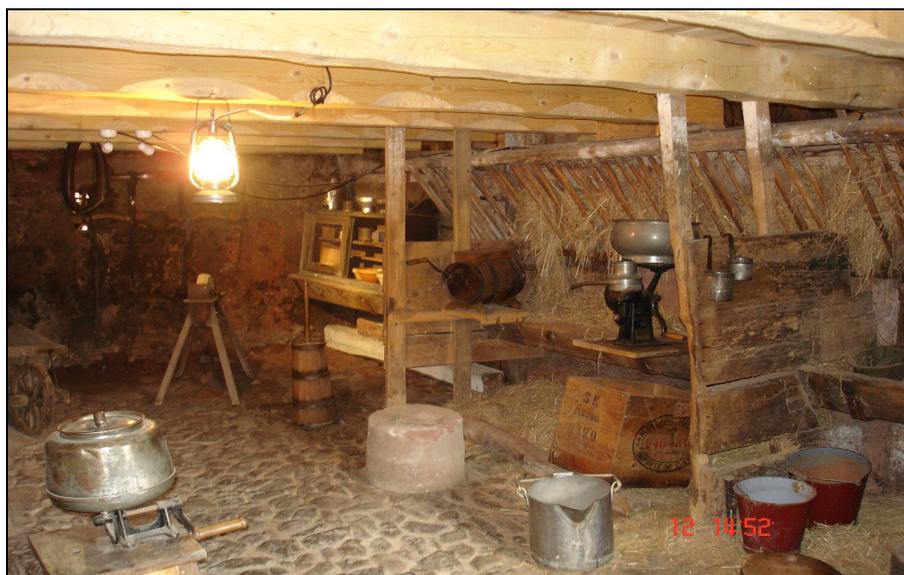
La pièce maîtresse dans cet espace est la machine à battre, avec son secoueur. Elle sert à faire tomber les grains de céréales de l'épi. C'est Camille PETITJEAN qui, ayant construit ce local après la guerre de 1914/18, installe cette machine pour traiter sa moisson et celle des autres paysans qui viennent aux locaux avec leur récolte.

Après la machine à battre, vient logiquement le tarare ou vanneur ; actionné à la force du poignet, il permet de débarrasser le grain de ses déchets.

Avant d'utiliser ces machines, ce même travail était fait avec le fléau et le van.

Sont accrochés quelques modèles de faucheurs avec leur griffe, le « djerbillot » qui servait à maintenir debout les épis coupés en les rassemblant pendant le « coup de faux » du moissonneur.

▪ L'étable : (17)



Les animaux de trait, toujours fierté du conducteur, occupaient la place d'honneur, près de la porte d'entrée, là où le plafond est le plus haut. Au fond, les veaux et le cochon. Dans l'écurie de Camille, il y a de la place pour trois vaches.

Le paysan, victime de sottises plaisanteries du citadin, ne reniait pas ses bêtes; l'homme accordait une certaine amitié à l'animal qui la lui rendait largement ! La vache ne portait pas de numéro épinglé à l'oreille, mais un nom souvent assorti à la robe, par exemple, Bichette, Grivêt, Varo. Les robes étaient aussi diversifiées que les races d'origine et les croisements.

La plus belle parure restait cependant la paire de corne (voir appareil correcteur) ; de plus, les jolies cornes convenaient pour l'attelage préféré en montagne : le joug, avec interposition de « chapeaux » et de « torchottes ».

La naissance d'un veau créait l'évènement : on connaissait tous ses antécédents... même le père ! Les soins au vêlage faisaient partie du trésor des savoir-faire paysans (voir cordelettes et bandages). Parfois, quand cela ne se passait pas très bien, les agricultures venaient chercher le maréchal, l'infirmier des bêtes.

L'écrémeuse a remplacé peu à peu les écuelles, la baratte mécanique (alsacienne ou normande) a détrôné parfois l'antique baratte à main. Le beurre destiné à la vente était marqué du signe ou du moule du producteur et servi sur une grande feuille végétale verte de « popène ».

- La grange : (18)



La grange ; c'est là que l'on préparait le fourrage pour les bêtes.

Une voiture à échelles, très utilisée dans nos régions de montagne pour le transport du foin, mais aussi du bois de chauffage (dans ce dernier cas, les échelles sont beaucoup plus robustes que celles que vous voyez ici). Elle est tractée par des bœufs ou des vaches portant le joug fixé sur leur tête à l'aide de sangles. Le foin en vrac était disposé en couches successives.

Pour arrimer correctement ce chargement, on introduisait une perche entre les barreaux de l'échelette qui se trouve à l'avant de la voiture. A son autre extrémité, on fixait une corde que l'on tendait à l'aide du tourniquet (le tour), placé à l'arrière de la voiture.

Ainsi préparé, le chargement pouvait être déplacé sans grand risque de perte de foin. Devant la roue arrière, suspendu au montant de l'échelle, un panier d'une forme spéciale s'appelait « crotte », « cratte ». Il était utilisé pour le transport de la boisson et du repas des faneurs. Accroché au mur, en arrière de la voiture, un gros filet en cordelette servait à transporter le fourrage : c'est le « boron ».

▪ Le menuisier : (19)



L'atelier de menuisier présenté ne faisait pas partie de la maison PETITJEAN. Se sont les enfants de François CHARPIOT, menuisier dans un village voisin de 1900 à 1935, qui ont souhaité ne pas disperser les collections d'outils et les machines.

L'outil de base est son établi, muni de ses deux presses et du « valet d'établi », qui lui permettait d'immobiliser ses pièces de bois qu'il travaillait avec l'outillage à main accroché au mur :

- les scies,
- les ciseaux à bois et les bédanes sur lesquels il frappait avec son maillet,
- la varlope avec laquelle il rendait plane et lisse,
- et les rabots servant à faire les moulures et rainures.

La machine à bois la plus ancienne est le tour à bois à pédale, avec sa grosse roue, qui permettait de fabriquer les pièces à section ronde.

A côté, montée sur un socle de bois et entraînée par une corde circulaire en guise de courroie, une mortaiseuse.

▪ Les métiers de la forêt : (20)



L'immense forêt au nord d'Etueffont procurait des ressources non négligeables aux habitants. Une collection de matériels, outils et accessoires liés aux nombreux métiers de la forêt est présentée dans la cour intérieure du musée :

- Le charbon de bois : pour rappeler cette activité des forêts sous-vosgiennes, une meule de charbonnier est construite telle qu'elle aurait pu l'être au siècle dernier. Une coupe partielle à 90° permet de faire apparaître la cheminée et la technique d'empilage du bois, avec sa double couverture et les évents, nécessaires au processus de carbonisation.
- Le matériel roulant : le chariot à deux grandes roues (le trinqueballe) utilisé en scierie pour déplacer les grumes, mais aussi, près de la fenêtre de l'atelier, le chariot des voituriers qui débardaient les grumes en forêts, équipé de tout le matériel annexe (chaînes, cric, lotises). Une paire de bœufs, parfois renforcé d'une autre paire de chevaux en flèche, tirait ce chariot.
- Les outils tranchants ; les bûcherons utilisaient ces scies, passe-partout, hache, parfois la serpe. Deux scies de scieurs de long, avec et sans monture, sont présentées à gauche.
- Les coins et les marlins, sont les outils servant à fendre les bûches.
- Les voituriers utilisaient le tourne-billes pour changer les grumes de place et l'homme de bois pour les soulever ; les bûcherons se servaient de « chèvre à fagot » et de « chèvres à perches » pour faire plus aisément leur travail. Ils pelaient les sapins fraîchement coupés avec un écorçoir. Pour transporter le bois jusqu'au bord du chemin, ils avaient parfois recourt à la schlitte.
- Au printemps, à la montée de sève, l'écorce de chêne pouvait être « levée » (récoltée) avec le faucillon et la massette « tocotte », afin d'être vendue aux tanneries.

Tous ces matériaux et cet outillage étaient mis à rude épreuve dans la forêt ; leur fabrication et la maintenance de ces outils représentaient une part importante du travail du forgeron, s'ajoutant au ferrage des attelages des charretiers.

▪ Expositions temporaires et animations :

Exposant les outils d'un certain nombre de métiers, le Musée se doit d'en montrer l'emploi. Régulièrement donc, des animations, démonstrations sont réalisées par des artisans et notre forgeron bénévole, et maréchal ferrant bénévole.

Des stages de forge sont organisés.

Enfin, outre la forge, l'Association a choisi de promouvoir des stages d'aquarelle.

Les 1<sup>er</sup> et 2<sup>ème</sup> week-end de décembre sont consacrés au Marché de Noël.

La Forge Musée d'Etueffont est un musée de société qui présente les outils et la vie quotidienne de nos arrière-grands-parents, gens humbles, travailleurs, économes, solidaires, dont la préoccupation essentielle était de se suffire à eux-mêmes, dans toute la mesure du possible. Pour cela, ils appliquaient deux principes :

- ce qu'on peut produire soi-même, on ne l'achète pas,
- il ne faut jamais jeter ce qui peut encore servir.

*C'est à dire une toute autre vie, que celle de l'actuelle civilisation de consommation et d'assistance.*

## LES TRAVAUX DE LA FORGE

### ✓ Définition

A l'aube du XII<sup>ème</sup> siècle, la langue française s'enrichit d'un nouveau mot, le mot « maréchal » qui dérive à la fois du francique « marhschalk » et de l'anglo-saxon « marescal ». Ce nom de métier qui vient de naître est attribué à un domestique qui a la charge de chevaux et qui sait donc les « mareschaucir », c'est-à-dire, qui est capable de les panser et de les ferrer.

Rapidement, dans le cours du XII<sup>ème</sup> siècle, cette appellation de maréchal s'officialise et désigne des officiers attachés aux écuries royales. Dans le même temps, ce métier était réuni à la corporation des fèvres qui groupait alors les maréchaux, les vrilliers et les heaumiers ainsi que le note, Etienne BOILEAU, prévôt de Paris sous Saint Louis, dans son livre des Métiers.

Cependant, vers le milieu du XVII<sup>ème</sup> siècle, la corporation se scinde en deux. Le maréchal est alors définitivement différencié des autres ouvriers du fer que sont les taillandiers. Il accole à son nom le double qualificatif de « ferrant et opérant », puisqu'un décret royal, daté de 1649, en fait l'ancêtre du vétérinaire.

Si la distinction entre maréchal et forgeron ou taillandier est bien réelle à Paris et dans les grands centres urbains, la réalité est toute autre dans les campagnes où le maréchal était aussi, par obligation, un ouvrier du métal.

« Au siècle dernier, son nom désignait le possesseur d'une forge même si le ferrage n'était pas son activité principale ». A la lumière de l'examen des livres de comptes de la forge d'Etueffont Haut, livres qui portent toujours le détail du travail effectué, il apparaît que cette optique de Catherine Vaudour correspond parfaitement à la réalité d'une forge de village, même si c'est un jugement trop limité dans le temps.

## ✓ Les travaux

Les travaux faits par quatre générations successives de PETITJEAN au village d'Etueffont sont très variés et leurs études ne pouvaient se faire sans un classement préalable. Les six catégories ainsi déterminées, pour toutes arbitraires qu'elles sont, n'en permettent pas moins de mieux saisir la réalité de fonctionnement d'une forge de campagne. Elles regroupent :

- Le ferrage des animaux,
- Les travaux sur les roues et sur les voitures,
- Les travaux sur les engins agricoles,
- Les travaux sur les outils,
- Les travaux divers
- Les soins vétérinaires.

L'étude de ces différentes classes de travaux va être l'occasion d'éclairer la signification de mots propres au vocabulaire de la maréchalerie, de la forge ou, plus généralement, au vocabulaire du monde agricole.

### • *Le ferrage des animaux :*



Dans les campagnes sous-vosgiennes, entre 1870 et 1925, quatre animaux sont utilisés pour le travail des champs. Ce sont le cheval et le bœuf, mais aussi l'âne et la vache, ainsi que l'attestent les indications relevées sur les différents comptes de la forge.

Les PETITJEAN pratiquent différents types de ferrage pour ces bêtes de trait. Ils peuvent en premier lieu, protéger chaque sabot par un fer neuf. Ils portent alors sur le registre de la forge « ferrer un fer neuf » en ajoutant aussi le type de l'animal.

Ils peuvent également prendre un fer usagé, mais pas trop aminci et l'adapter au sabot qui leur est présenté. Ils écrivent alors qu'ils « ferment un vieux fer (lopin bourru) ». Mais l'animal peut présenter une boiterie anatomique. Le maréchal ferrant devra s'efforcer de compenser la différence de hauteur entre les deux membres en installant sur la jambe la plus courte un fer spécialement calculé en hauteur. Il aura ainsi effectué un « relevé de boiterie ».

Les chevaux élevés à cette époque aux environs du village d'Etueffont-Haut ne sont pas tous des chevaux de trait. Des chevaux de selle sont aussi utilisés en particulier par des personnes aisées, comme M. Zeller, industriel textile, et M. Pierre Keller, un rentier qui habite St Nicolas, à quelques kilomètres d'Etueffont-Haut. Sur les sabots de ces chevaux, le maréchal applique des fers qu'il désigne sous le nom de « fers assurés ». Il faut comprendre, à travers cette appellation, que se sont des fers en acier qui sont donc plus résistants lors des trajets routiers.

Enfin, à l'entrée de l'hiver, il était nécessaire de munir les fers des chevaux de crampons. Le maréchal-ferrant « grappait » alors le cheval : il substituait au fer ordinaire une « grappe », fer comportant des crampons vissées qui empêchaient le cheval de glisser sur le verglas.

### • *Les travaux sur les roues et les voitures :*

Le maréchal-ferrant était également, mais peut être avant tout, un forgeron, un artisan du fer. L'entretien et la réparation des différentes pièces permettant le roulement d'une

voiture faisant partie de ses compétences. Il devait donc être capable de cercler une roue de façon à ce que le fer ne soit ni trop juste ni trop lâche. Parfois, un client lui présentait une roue dont le cercle avait pris du jeu, il pouvait soit rétrécir le bandage, soit, en intercalant une cale, grandir la jante. Il donnait alors « une rondue » à la roue. Le moyeu de la roue faisait l'objet de soin tout aussi attentifs.

- *Les travaux sur les engins agricoles :*

Les charrues constituaient la principale catégorie d'engins agricoles sur lesquels travaillaient les PETITJEAN. Ils ont ainsi vu évoluer sous leurs yeux cette machine. Eugène PETITJEAN a commencé à entretenir et à réparer des charrues dont le support comportait deux roues puis Jules et Camille sont intervenus sur des charrues à avant-train : le support, au lieu d'être une des pièces constituantes de la charrue, forme une partie indépendante. Dans le même temps sont apparues des charrues Brabant à l'avant-train monté sur des roues et munies d'un double train de socs.

Sur ces différentes charrues, quatre types de pièces faisant l'objet des soins des forgerons :

- Le coutre, couteau en fer forgé ou en acier, dont la pointe est légèrement inclinée en avant. Il est maintenu sur l'âge au moyen d'une pièce en fonte.
- Le soc, lame tranchante, également en fer forgé ou en acier,
- Le versoir, pièce directement raccordée au soc,
- L'âge qui peut se fixer directement aux animaux tracteurs (âge long) ou qui demande l'intermédiaire de chaînes (âge court).

Les herses forment la deuxième grande catégorie d'engins agricoles sur lesquels ont travaillé les PETITJEAN. Après la fin des labours, il est nécessaire de compléter l'action des charrues par celle des herses qui ont pour but de transformer la couche arable en particules plus fines. Les herses travaillent à faible profondeur. Elles comportent un bâti en bois ou en acier sur lequel sont implantées des dents en acier dur.

- *Les travaux sur les outils :*

Le forgeron de village était aussi l'homme auquel les villageois s'adressaient pour toute réparation et affûtage d'outils. La connaissance de ces travaux à travers la lecture de livres de comptes de la forge permet de mieux appréhender la vie de la forge. Mais elle apporte également des renseignements non négligeables sur le milieu villageois qui entourait cette forge.

L'affûtage de crochets utilisés pour le ramassage du foin, l'affûtage de pics et de pioches, la fabrication d'un coupe-foin ou d'une pelle attestent une prédominance agricole. Mais l'extraction de la pierre, dans les années 1876 à 1880, est également présente avec la remise en état d'outils de carrières tels que les barres à mines, les burins, les tranches.

- *Les travaux divers :*

Avant l'apparition d'artisans, spécialisés dans tel ou tel domaine de réparations, le forgeron apparaissait, jusqu'au début du XXème siècle, comme un homme capable de remettre en ordre de marche de nombreux mécanismes.

A Etueffont-Haut, Jules PETITJEAN a souvent été cet homme indispensable. Ainsi, le 1er août 1883, il travaille au moulin de Léon d'Arbourg, meunier à Etueffont Haut, où il arrange un engrenage. Le 23 décembre 1898, il y travail encore pour réparer le « ventilateur du nettoyage ».

Mais son champ d'action n'était pas limité aux gros mécanismes. Le 15 avril 1896, il répare un fer à repasser appartenant à Casimir Monnier, un cultivateur d'Etueffont-Haut et

le 23 septembre 1903, il répare la « machine à saucisses » d'un boucher d'Etueffont-Haut, Jean Burgy.

Jules PETITJEAN a également œuvré pour la paroisse d'Etueffont-Haut. En 1898, à une période non précisée, il a consacré 9 journées à la réparation du mécanisme des cloches de l'église de son village. Cette commande devait avoir une certaine importance puisqu'il l'a estimé à 154 francs et 90 centimes.

- *Les soins vétérinaires :*

Maîtriser le feu et le fer, le forgeron a vite paru posséder aux yeux des autres villageois des pouvoirs surnaturels. Ces pouvoirs ont été complétés « par ceux du vétérinaire guérisseur chez le maréchal ferrant et opérant ». Le maréchal pratiquait alors dans son atelier « une chirurgie analogique à base de saignées, sections, cautérisations ».

Parmi les quatre générations de PETITJEAN, seuls Jules et Camille ont pratiqué cette médecine vétérinaire. Ils soignaient principalement les parties cornées des animaux lorsque ceux-ci s'étaient blessés sur les routes. Les livres de comptes de la forge, et plus particulièrement le quatrième, présentent plusieurs exemples de ce type d'accident. Ainsi, le 22 mai 1910, Emile Clerc, carrier à Etueffont-Haut, amène à Camille un cheval blessé au pied antérieur gauche. Le maréchal ferrant retire le « clou de rue », met un pansement et une plaque de cuir. Le 24, il revoit l'animal et le 30, il lui applique un pansement au goudron. Les produits utilisés pour les soins des sabots étaient nombreux : pommade Bexouques, poudre Anthelminique, pommade Ners, liqueur Ignis, crésyle, vaseline, nitrate d'argent, huile empyreumatique, onguent...

A Jules et Camille étaient également confiés les soins des dents. Ils devaient ainsi niveler les aspérités anormales de la dentition à la râpe, ce qui est porté sur les livres de comptes sous une forme identique à celle-ci : « raser les dents à la Cocotte et à la Charlotte », Cocotte et Charlotte étant deux juments appartenant à X Fleury, aubergiste à Etueffont-Haut.

Dernière catégorie de soins pratiqués par les maréchaux-ferrants : les saignées. Deux saignées effectuées à la Forge Musée sont attestées par les livres de comptes. La 1<sup>ère</sup> a été pratiquée le 22 janvier 1883 par Jules sur un cheval appartenant à François Bègue, cultivateur à Etueffont-Haut, la 2<sup>ème</sup> par Camille sur une jument de Pierre Keller. Le mode opératoire décrit par César PETITJEAN était le même sur celui rapporté par Lucien Febvre : « il (le maréchal ferrant) attachait le patient, lui plaçait un clou sur le cou, à droite de la grosse veine et d'un coup de marteau faisait jaillir le sang (...) Je ne me rappelle plus comment il arrêta l'écoulement du sang, mais je le voit encore taponnant la plaie avec une poignée de son blé ».

✓ La forge face aux transformations techniques

• *L'évolution quantitative des travaux de la Forge :*

La discontinuité des livres de maréchalerie oblige à considérer plusieurs périodes dans l'histoire de la forge. Ces périodes sont au nombre de quatre : 1876 à 1887, 1893 à 1909 (en excluant l'année 1906 dont les comptes sont incomplets), 1926-1927, et 1936 à 1948. Pour chacune de ces périodes, il a été possible, à partir du chiffre d'affaire annuel, de calculer six chiffres d'affaires partiels qui correspondent chacun à une catégorie de travaux.

La part représentée par chaque catégorie de travaux dans le chiffre d'affaire varie de manière parfois considérable d'une année à l'autre. Peu d'explications peuvent être avancées pour justifier ces variations.

Le ferrage des animaux représente jusque dans la première moitié des années 1930 un peu plus des 2/5 du chiffre d'affaire annuel de la forge. Puis, avec les menaces du second conflit mondial et avec ce conflit lui-même, la traction animal connaît un regain de faveur. La part des activités de ferrage d'animaux dans le chiffre d'affaire annuel augmente jusqu'à représenter 72.8% en 1943 et 73.9% en 1944. Puis à la fin de la guerre, la culture est à nouveau abandonnée.

Les travaux sur les roues et les voitures apportent, jusqu'à la fin des années 1910, environ 1/4 des revenus annuels de la forge. L'apparition des véhicules automobiles fait descendre la part de cette catégorie de travaux à moins de 1/5 du chiffre d'affaire annuel à partir du milieu des années 1920 puis à moins de 1/7 dans les années 1940, avec une exception en 1947 (26.1% du revenu de cette année)

Les travaux d'entretien et de réparation des charrues et des divers autres engins agricoles apportaient un peu plus d'1/10 du revenu annuel entre 1876 et 1887. Leur part s'est affaiblie dans les années qui ont précédé la première guerre mondiale, puis est remontée après ce conflit. 1/8 du chiffre d'affaire annuel provient de cette activité. Cette augmentation est la conséquence directe de l'accroissement de la clientèle de la forge à la suite de la fermeture de nombreux ateliers. Mais, peu à peu, l'effet de la mécanisation est perceptible. Pour la dernière période considérée, les travaux sur les engins agricoles n'assurent plus qu'1/12 du revenu annuel.

Cependant cette baisse de la part du chiffre d'affaire annuel provenant des travaux d'entretien des machines agricoles est moins importante que dans d'autres régions françaises. La zone sous-vosgienne n'est pas une région agricole. Peu de terrains de culture ont une superficie supérieure à 10 hectares. Une forte mécanisation agricole n'y est donc pas impérative et le maintien de techniques anciennes y est possible.

Les travaux consacrés à la fabrication ou à l'entretien d'outils ont connu une forte régression dans les années 1910. Ils assurent alors moins du 1/20 du revenu annuel. La hausse considérable qu'ils enregistrent à partir du milieu des années 1920, caractérise la tentative de diversification des activités de la forge voulues par Camille Petitjean. La taillanderie, et plus particulièrement la fabrication des haches, se substituent alors à l'entretien traditionnel des outils.

Avec la disparition progressive des entreprises artisanales villageoises telles que les minoteries hydrauliques, les travaux consacrés à l'entretien des mécanismes de ces entreprises (regroupés ici sous la rubrique de travaux divers) ont constitué une part de moins en moins importante du revenu annuel de la forge. Une nuance doit pourtant être relevée :

alors que ces travaux ont représenté moins du 1/10 du chiffre annuel entre 1936 et 1946, leur part monte à 15.5% de ce chiffre en 1947 et à 28% en 1948. Il faut y voir l'effet d'une autre tentative de diversification des activités de la forge : Camille Petitjean joue alors de plus en plus le rôle d'un plombier. Mais les stratégies de reconversion de la forge ne s'arrêtent pas là.

- *Des tentatives de diversification des activités :*

Deux autres tentatives de diversification des activités traditionnelles de la forge sont attestées par des livres de comptes. Camille Petitjean en est l'auteur.

En 1918, alors même que la première guerre mondiale n'est pas achevée, Camille Petitjean s'efforce d'adjoindre un secteur commercial à l'entreprise familiale. Il se lance alors dans la vente des écrémeuses mécaniques. La première de ces machines est vendue au cours du mois de mai à Lamielle dont le domicile n'est pas connu. Trois autres machines sont vendues au prix unitaire de 365 francs les 18, 25 et 28 juin, respectivement à la veuve Heidet, à Barberet et à Grevillot, domicilié à Vescemont. Deux autres ventes d'écrémeuses sont encore signalées en 1918, une le 26 juillet à Lhomme, pour 370 francs, et l'autre en décembre, pour laquelle il n'existe aucune autre précision.

L'année 1919 voit la vente de deux écrémeuses à Leval et de deux autres à Fessler de Rougemont au cours du mois de juin. Une somme de 100 francs est inscrite en regard de chacune de ces opérations commerciales. En faisant la comparaison avec les prix pratiqués l'année précédente, ces sommes paraissent faibles. Peut-être ne correspondent-elles qu'à des acomptes !

Camille Petitjean commandait ces écrémeuses à la maison AL-FA de Paris. Elles lui étaient livrées à la gare de Giromagny contre le paiement des frais de port qui, le 3 juin 1919, se montaient à 1 franc et 65 centimes pour l'acheminement de deux machines.

Au cours de la même période, Camille Petitjean pratique l'achat et la vente de voitures hippomobiles d'occasion. Ainsi, en novembre 1918, il vend un camion usagé pour une somme de 400 francs. En février 1919, la vente d'un break à Cottelau d'Anjoutey, lui rapporte 800 francs. La même année, Camille vend trois autres voitures.

Deux achats de véhicules sont également signalés en 1919. Le 23 mai, Camille Petitjean verse 350 francs à Kern pour l'achat d'une voiture à 4 roues. Il débourse une somme de 200 francs le 3 juin pour acheter à Jules Monnier un camion d'occasion.

Au cours de ces années 1918 et 1919, Camille a donc été tenté par le développement d'une activité commerciale qui aurait pu le conduire à devenir progressivement mécanicien agricole ou concessionnaire d'une usine de machines agricoles. Mais, contrairement à ce qui s'est produit pour d'autres forgerons, le changement n'a pas eu lieu. Le développement des activités textiles à Etueffont Haut et dans les autres villages sous-vosgien, a obscurci l'avenir de ce nouveau débouché.

Quelques années plus tard, Camille Petitjean tente une nouvelle diversification de ses activités. Il s'oriente vers la taillanderie et plus particulièrement vers la fabrication des haches. Cette activité est attestée dans les livres de comptes de la forge à partir de 1926. Elle se poursuit au moins jusqu'en 1948, dernière année des comptes existants.

La tradition orale a conservé le souvenir de cette fabrication. A travers elle, Camille Petitjean apparaît doté d'un esprit inventif. Une anecdote en témoigne. Le forgeron avait appris, par les propos de ses clients et par sa propre expérience, qu'une hache entièrement en acier trempé transmettait intégralement les vibrations, causant ainsi une fatigue rapide et importante pour les bûcherons. Il avait alors imaginé de ne faire que le tranchant en acier et de le souder sur un corps en fer. Les vibrations étaient ainsi en grande partie absorbées par ce corps.

Les haches fabriquées par Camille Petitjean n'étaient jamais identiques. Le forgeron se faisait en effet un devoir d'adapter chaque hache à la morphologie de son utilisateur et au travail

qu'il effectuera avec cet outil. Camille Petitjean forgeait ainsi des haches différentes suivant les espèces d'arbres qu'elles auraient à entamer.

Ainsi, deux essais de diversification des activités de la forge ont été tentés après la première guerre mondiale pour palier le déclin des activités traditionnelles. Le premier peut être assimilé à la volonté d'aborder le domaine du mécanisme agricole. Il a avorté faute de débouchés réels dans une région où l'activité agricole n'occupe plus le premier rang.

Le deuxième essai tente de faire entrer la forge de village dans un monde semi-industriel. Mais cette reconversion arrive trop tard. Le mouvement industriel a été lancé avec trop d'élan pour qu'une activité artisanale puisse encore s'y intégrer.

- *Les activités agricoles :*

Les activités métallurgiques de la famille Petitjean viennent d'être examinées. Eugène Petitjean et ses successeurs n'étaient pourtant pas uniquement des artisans. Leurs antécédents familiaux les ont également fait naître agriculteurs. Les quatre générations sont demeurées attachées à un patrimoine foncier qu'elles se sont efforcées de développer à la mesure de leurs possibilités financières, en cumulant des parcelles situées tant sur la commune d'Etueffont-Haut que sur celle d'Etueffont-Bas.

- L'évolution du patrimoine foncier :

L'examen des matrices cadastrales conservées aux archives départementales du Territoire de Belfort et aux services du cadastre de ce même département a permis la reconstitution de ces propriétés de 1840 à 1869. On peut y distinguer plusieurs périodes qui correspondent aux périodes d'activités des différents forgerons.

- De 1840 à 1879 :

En 1840, Eugène Petitjean possède, toute catégorie de terre confondue, 1 hectare 51 centiares sur la commune d'Etueffont-Haut et 65 ares 25 centiares à Etueffont-Bas. Soit au total 2 hectares 16 ares et 30 centiares, alors que l'héritage reçu à la mort de son père l'avait fait propriétaire de 1 hectare et 54 ares de terrain. 32% de ces terres sont des champs, 31% des prés, 22% des bois et 13% des friches. Cette composition de la propriété foncière traduit une activité agricole associant la culture et l'élevage.

Dès 1849, Eugène Petitjean dispose de plus de 3 hectares de terre dont près de la moitié (48%) sont des champs et 1/3 des prés. Ce patrimoine foncier est ainsi nettement orienté vers l'élevage, les champs permettant la culture de plantes fourragères. La brusque augmentation de la superficie des terres d'Eugène Petitjean coïncide avec son remariage.

Dans les années suivantes, Eugène Petitjean poursuit ses acquisitions foncières. A sa mort en 1879, elles se montent à 6 hectares 53 ares et 46 centiares dont 43% sont des champs, 29% des prés et 15% des bois. Les 2/3 de ses terres sont situées sur la commune d'Etueffont-Haut.

- De 1879 à 1952 : Un capital foncier en constante augmentation :

La mort d'Eugène Petitjean provoque le partage de son patrimoine foncier. Jules Petitjean, son successeur à la forge, devient propriétaire de 1 hectare 43 ares et 49 centiares de terre. Mais, rapidement, l'atavisme paternel se fait sentir et le forgeron augmente la superficie de ses propriétés qui occupent 3 hectares 48 ares et 49 centiares en 1906. Un changement important dans cette politique foncière survient. Toutes les acquisitions de Jules Petitjean portent désormais sur des parcelles de la commune d'Etueffont-Haut. On ressent ainsi sa volonté de concentrer son patrimoine sur une seule commune.

Malgré les années d'incertitudes qui séparent la clôture de la première matrice cadastrale (vers 1906) et l'ouverture de la seconde (en 1913), un événement familial est essentiel. En 1907

Jules transmet la forge à son fils unique Camille et lui cède également l'ensemble de ses terres qu'il possède dans la commune d'Etueffont-Bas, soit 86 ares et 35 centiares.

Du fait de ces arrangements familiaux, le patrimoine foncier de Jules Petitjean n'est plus que de 2 hectares, 62 ares et 54 centiares.

Mais, si ces propriétés sont encore administrativement au nom de Jules, Camille en a vraisemblablement une partie en jouissance. Il devient difficile, à partir de cette année 1907 de distinguer l'instigateur de la politique foncière. Mais cette précision serait de peu d'importance puisque la tradition familiale est maintenue. Le capital foncier ne cesse de croître. Le cap des 2 hectares est franchi en 1916 et celui des 5 hectares en 1945.

- Après 1952 :

La superficie des propriétés se stabilise à 5 hectares 57 ares et 55 centiares à partir de 1952, année de mort de Camille Petitjean. Celle-ci se compose alors de 2/5 de champs et 2/5 de prés, le reste étant des bois et des friches. L'année 1952 est donc importante dans l'histoire de la famille Petitjean. Elle marque la rupture entre une vie à mi-chemin de l'artisanat et de l'élevage, au sein d'un village, et une vie entièrement axée sur la pratique d'une activité artisanale dans un chef-lieu de canton.

o Un apport financier non négligeable :

La nature des propriétés foncières a permis de constater que la vie agricole de la famille Petitjean était centrée autour de l'élevage. Quelques lignes de comptes, inscrites, sans raisons apparentes, dans le livre de maréchalerie n° 4, confirment cette situation. Ces lignes couvrent l'ensemble des mouvements financiers relatifs aux activités agricoles menées par Camille Petitjean en 1920.

Des dépenses ont été effectuées pour un montant de 744,30 Francs, elles se décomposent comme suit :

Janvier	- achat d'un cochon	300 francs
	- paiement des assurances pour le bétail	13,50 francs
février	- achat de 50 kg de maïs	50 francs
	- achat de 200 kg de son	100 francs
mars	- achat de 3 kg de semence de trèfle	42 francs
avril	- achat de son	20.80 francs
septembre	- achat de 380 livres de son	120 francs
	- achat de 50 kg de son	28 francs
	- achat de 580 kg de paille	70 francs

Tous ces achats ont été faits auprès de commerçants d'Etueffont-Haut.

Les recettes sont constituées par la vente de bétail à des bouchers d'Etueffont-Haut. Un veau est vendu au mois de juillet pour 625 francs, deux autres au mois de septembre pour 1320 francs. Un dernier veau est vendu pendant le mois de novembre au prix nettement moins important de 380 francs. Enfin, la vente d'un cochon, à une période non indiquée, rapporte 620 francs. Au total, les recettes s'élèvent à 2945 francs.

L'activité d'élevage suscite ainsi une rentrée d'argent pour un montant de 2200,70 francs. Cette somme vient compléter les recettes issues du travail de forge et de maréchalerie et qui atteignent, cette année là, 13287,35 francs.

En 1920, le revenu annuel brut est de 16232,35 francs. L'élevage fournit plus de 22% de ce revenu. Ce n'est donc pas une simple activité marginale. C'est au contraire un apport financier indispensable à la vie de Camille et de sa famille.

### ✓ Le rôle social du forgeron

Le maréchal-ferrant était l'un des hommes importants du village, tant par son rôle dans la vie économique dans la communauté que par sa contribution à la vie sociale.

Lucien Febvre a écrit : « La forge était parfois surnommée le « lavoire des hommes » c'était un lieu de rendez-vous, surtout les jours de pluie ». A Etuefont-Haut ce rôle social était amplifié par la situation de la forge au cœur du village. Il était si bien affirmé qu'à une période qui n'a pu être déterminée (peut-être vers la fin du 19<sup>e</sup> siècle) ce poêle, c'est à dire la pièce jouxtant immédiatement l'atelier, avait été converti en petite salle de café. Cette situation ne durera que quelques années. Puis le forgeron se réunit avec ses clients dans un café en face de son atelier, café qui appartient à l'un de ses cousins (ce bâtiment est aujourd'hui détruit).

Eugène Petitjean, puis son fils Jules ont été amenés à donner leur opinion sur de nombreux sujets et en particulier sur la vie et l'administration communale. Eugène Petitjean s'est contenté de ce rôle de conseiller officieux. Mais Jules Petitjean ne voulut pas en rester là. Il décida de briguer un mandat électoral (ou fut incité à le faire). Il se présenta pour la première fois aux élections municipales des 4 et 11 mai 1884. Mais il fut éliminé dès le premier tour de scrutin, n'obtenant que 92 voix sur 235 suffrages exprimés.

Il se présente une seconde fois aux élections suivantes. 196 électeurs participent au scrutin du 6 mai 1888 et 161 accordent leur confiance au forgeron. Jules connaît un succès aussi éclatant aux élections municipales du 1<sup>er</sup> mai 1892. Il est élu dès le premier tour de scrutin, ayant recueilli 244 voix sur 199 suffrages exprimés.

Quatre années plus tard, Jules Petitjean subit un revers de fortune électoral. Il n'est ni élu au premier tour de scrutin ni au deuxième. Il ne recueille à chaque fois qu'environ 45% des suffrages exprimés soit un peu plus d'une centaine de voix. Mais il est toujours proche du seuil d'éligibilité.

La démission du maire d'Etuefont-Haut, un an plus tard, oblige à des nouvelles élections. Jules sollicite à nouveau les suffrages des électeurs. Il n'obtient que 105 voix sur 217 bulletins au premier tour de scrutin du 10 octobre 1897. Il est élu au second tour de scrutin. Il marque ainsi le terme d'une carrière publique.

A chacun de ces scrutins, qu'il soit élu ou non, Jules Petitjean a obtenu une centaine de voix.

Quelle pouvait être l'origine socioprofessionnelle de cet électorat peu variable en nombre ?

En 1876, le village d'Etuefont-Haut compte 817 habitants parmi lesquels 120 sont agriculteurs et 77 appartiennent au monde artisanal. Ils représentent 24% de la population. En 1911, le village est peuplé de 1043 habitants. 93 sont agriculteurs et 43 sont artisans. Ces deux catégories ne correspondent plus qu'à 13% de la communauté villageoise.

Jules Petitjean, comme les autres maréchaux-ferrants d'Etuefont-Haut, était en relation commerciale avec ces deux ensembles qu'étaient le monde agricole et celui artisanal. On peut donc penser qu'il puisait ses suffrages électoraux dans ces deux catégories socioprofessionnelles. Avec la diminution du nombre d'agriculteurs et du nombre d'artisans et avec en contre-partie l'augmentation importante de salariés d'usine (261 en 1911), la

position sociale du forgeron au sein de la communauté villageoise s'affaiblit. Sa non réélection au scrutin municipal le 6 mai 1900 en est le signe le plus tangible.

### ✓ La fin d'une tradition familiale

Avant 1914, les paysans forment la classe la plus nombreuse. Près d'un français sur deux vit du travail de la terre. Dans ce monde rural, la catégorie la plus représentative est celle du petit exploitant, travaillant dur avec sa femme et ses enfants pour mettre en valeur moins de 10 hectares. Cependant, un mouvement continu a transformé ce monde rural qui n'est plus ce qu'il était un demi-siècle auparavant. Le développement des échanges et la circulation des commis voyageurs ont apporté aux paysans une meilleure connaissance des techniques et l'ont ouvert aux transformations. Ainsi, l'outillage se modernise. Le nombre des faucheuses et des moissonneuses, d'origine américaine pour les  $\frac{3}{4}$  d'entre elles a triplé dans la première décennie du 20<sup>e</sup> siècle. Mais le bœuf et le cheval de trait restent la première source d'énergie de l'agriculture.

La première guerre mondiale n'a pas transformé les conditions de la production agricole. La concurrence accrue a cependant montré la nécessité d'une intensification des cultures plus rapides. Les terres cultivées se réduisent de 1 700 000 hectares et les terres labourées de plus de 2 millions d'hectares. Deux secteurs de production existent, l'un évolué et de type plus ou moins capitaliste, l'autre, vivant difficilement et produisant cher.

Dans les années 1920, la main d'œuvre est peu à peu remplacée par les machines. Ce phénomène répond à une nécessité physique. Du fait de la guerre, le monde agricole a perdu de nombreux bras. D'autres paysans, ayant perdu le contact avec le monde rural, ont préféré rester dans les villes. « Entre 1921 et 1936, la population agricole active diminue de 1 800 000 unités et passe de 42% à 36% de la population active totale. » Le premier conflit mondial a annoncé la fin de l'agriculture, grosse consommatrice de travail humain. Le recours aux machines ne peut plus être évité.

L'enquête agricole de 1929 permet d'avoir une idée du degré de mécanisation atteint par l'agriculture française entre les deux guerres. Plus de 1 million de faneurs et de râpeaux à cheval et 1 388 000 faucheuses sont en service. L'enquête agricole de 1929, montre que « la quasi totalité des 1 800 000 exploitations de plus de 5 hectares se situent au moins à ce degré de mécanisation simple ».

L'agriculture française en reste à l'utilisation de machines à traction animale. Ce progrès technique est adapté aux structures locales des exploitations agricoles par de multiples fabricants locaux « qui s'attachent à perfectionner la série d'instruments correspondants aux conditions particulières de la région où ils exercent leur talent »

Camille Petitjean puis son fils César ont été confrontés à cette évolution. Pourtant, ils ne semblent pas, qu'ils aient choisi de l'affronter ou tout au moins d'y faire face. Aucune réparation de ces machines agricoles simples n'est mentionnée dans les livres de maréchalerie.

Plutôt que de s'adapter, tant bien que mal, à ce phénomène inéluctable, Camille Petitjean a maintenu la forge dans son cadre traditionnel. Or, ce cadre allait se restreindre progressivement, en particulier avec l'apparition des pneus dans les années 1930 qui vont se substituer aux bandages métalliques. De plus, le développement des transports automobiles draine vers des centres plus importants, comme Giromagny ou Belfort, la population agricole à la recherche de matériels ou d'outils.

Face à cette évolution César Petitjean doit quitter la forge familiale où il n'y a plus de travail pour deux, dès son retour du service militaire. Il s'installe alors à Giromagny où il exerce le métier de plombier-chauffagiste.

Après la mort de son père en 1952, César ne laisse pas s'éteindre totalement la forge. Conscient du service qu'elle continue à apporter à une partie de la population agricole du secteur, il la maintient ouverte deux jours par semaine. Mais la clientèle se raréfie chaque année davantage. César Petijean n'ouvre plus la forge que sur rendez-vous avant d'y cesser définitivement tout travail en 1975.