

ANDRÉ MERCUZOT

# Fer Forgé

HISTOIRE,  
PRATIQUE, OBJETS &  
CHEFS-D'ŒUVRE



*Jean-Cyrille Godefroy*

# La clouterie

Rejoignant cinq siècles plus tard la pensée de notre moine franciscain cité en introduction sur le fer et l'or, Buffon la prolonge avec l'exemple symbolique du clou : *"Il faut reprendre cette fonte au point où notre art la convertit en une nouvelle matière que la nature ne nous offre nulle part sous cette forme, c'est-à-dire en fer et en acier, qui de toutes les substances métalliques sont les plus difficiles à traiter, et doivent pour ainsi dire toutes leurs qualités à la main et au travail de l'homme ; mais ce sont aussi les matières qui, comme par dédommagement, lui sont les plus utiles et plus nécessaires que tous les autres métaux, dont les plus précieux n'ont de valeur que par nos conventions, puisque les hommes qui ignorent cette valeur de convention donnent volontiers un morceau d'or pour un clou. En effet, si l'on estime les matières par leur utilité physique, le sauvage a raison, et si nous les estimons par le travail qu'elles coûtent, nous trouverons encore qu'il n'a pas moins raison. Que de difficultés à vaincre ! que de problèmes à résoudre ! combien d'arts accumulés les uns sur les autres ne faut-il pas pour faire ce clou ou cette épingle dont nous faisons si peu de cas !"*

*"Poêlée"  
de clous neufs  
forgés  
au début du  
siècle.*



S'il est une industrie que l'on peut qualifier "d'antique", c'est bien celle de la clouterie. Dès l'ère romaine et jusque vers 1950, des clous ont été produits artisanalement au marteau à partir de tiges de fer chauffées au rouge, avec cependant une quasi-disparition dans certaines régions au cours des dix premiers siècles. Le fer ayant été souvent exclusivement réservé aux armes, la clouterie ne s'affirmera universellement qu'à partir du XIII<sup>e</sup> siècle, sans aucune mécanisation avant le XX<sup>e</sup> siècle.

Nous avons vu que les forgerons du moyen âge étaient craints et respectés pour leur savoir et leur maîtrise du feu de forge, souvent assimilé au feu de l'enfer. La réputation des cloutiers en ces temps «mystiques» était encore plus mal perçue, voir presque "satanisée" chez les esprits les plus bigots, car les clous avaient servi à crucifier le Christ.

Au XVII<sup>e</sup> siècle, les métiers de cloutier grossier et cloutier d'épingle sont bien reconnus. C'est vers la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle que la clouterie se précarise, quand les marchands deviennent les donneurs d'ordres des cloutiers en leurs confiant du fer en botte, payant très chichement la façon des clous qu'ils récupéraient le mois suivant. Peut-être doit-on l'expression "ne pas valoir un clou" à cette exploitation artisanale annonçant le prolétariat du XIX<sup>e</sup> siècle.



Panoplie de clous forgés que tout atelier de cloutier devait arborer pour montrer, à l'instar du bouquet de saint Eloi pour le maréchal ou le taillandier, les types de production dont il était capable et ainsi décrocher de nouvelles commandes. En fait de panoplie, les clous étaient souvent fichés dans une poutre ou un poteau de la "boutique du cloutier".

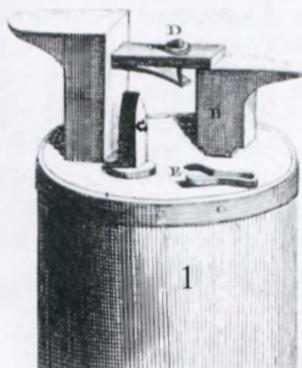
Cette gravure de l'Encyclopédie (1750) nous montre un atelier de cloutier grossier avec trois ouvriers. Le premier met au feu les verges dont on voit deux bottes au fond à droite, le deuxième forge la jambe – ou lame – d'un clou, et le troisième a engagé la pointe dans la clouyère et casse la verge. Remarquons la cage à chien, assez atypique, qui donne le mouvement au soufflet.



À l'instar de beaucoup de petits métiers spécialisés, l'installation du cloutier était assez sommaire, demandant bien moins d'espace que l'activité du forgeron classique. Certaines maisons de cloutier ne possédant qu'une pièce, la petite forge avec son soufflet était disposée à proximité de l'âtre, un conduit de fortune se raccordant à celui de la cheminée, non loin de la table et du lit familial.

L'enclume du cloutier ou "cloutière" est constituée de plusieurs éléments dont le premier est la souche (1), appelée également chabotte, plot ou billot, de tout temps réalisée en bois, mais on trouve dans la région de Saint-Étienne nombre de souches en roche granitique ou volcanique. Plus tard, vers 1800, les souches en bois réapparurent mais surmontées d'une épaisse semelle de fonte de fer. Sur la souche est disposé le pied d'étape (A), la place (B), la tranche (C), la clouyère et son ressort (D), la pince (E).

Encyclopédie D. et d'A.

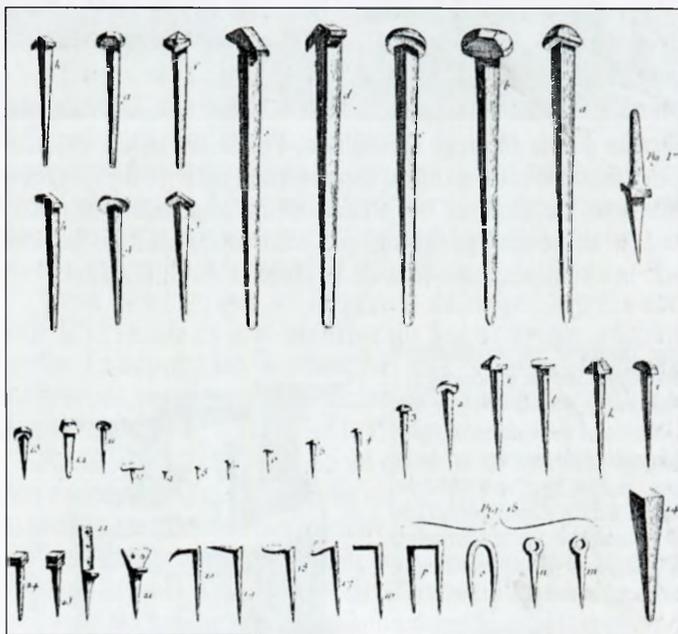




*Cloutière du XIXe siècle munie des outils et accessoires nécessaires : marteaux, dessus d'étampe manchés, pinces et clouères diverses (collection Pierre Henin - Association l'Outil, l'intelligence du geste).*

Le forgeage d'un clou se déroule en deux phases. La première consiste à chauffer au rouge vif une extrémité de la verge de fer et à la porter sur la place pour ébaucher la jambe du clou en l'appointant grossièrement et en dressant ses quatre faces, après une rechaude pour les gros clous. Le cloutier affine la pointe sur le pied d'étape et frappe immédiatement la verge sur la tranche où son sectionnement est largement entamé. Il sera achevé lorsque l'ouvrier engage la pointe encore rouge dans la clouière et coude sèchement la tige qui casse net.

La deuxième phase est consacrée au forgeage de la tête. Elle s'opère directement à la suite du sectionnement de la verge, normalement sans nouvelle chaude. Son forgeage est réalisé au marteau sur un renflement circulaire ou carré de la clouière, qui permet de frapper la tête sous certains angles pour en dresser ses pans. Pour les têtes rondes, et certaines autres, un dessus d'étampe manché appelé aussi bouretolle est employé.



*La diversité des clous était à la mesure de leurs infinies applications.*



La tête forgée, le clou est terminé ; le cloutier frappe légèrement sous le ressort de la clouyère pour en extirper le clou qui saute directement dans une poêle usagée. Si un incident intervient après le sectionnement de la verge ou si le clou ne tombe pas dans la poêle, la pince façon "brucelle" est alors utilisée pour éviter les brûlures.



*Cloutière manuelle s'utilisant sur l'enclume classique du forgeron, la pointe du clou engagée dans le trou d'étampe. À noter que l'un des trous est carré et l'autre rond, destiné aux clous munis d'un collet rond entre la jambe pyramidale et la tête.*



*Autre cloutière manuelle à poignée offrant une large possibilité de sections et de têtes différentes.*

*Ces cloutières étaient utilisées par certains forgerons, maréchaux, charrons ou serruriers, qui fabriquaient leurs clous en nombre limité, pour leur propre usage.*

Les verges de fer provenaient de fenderies souvent spécialisées qui découpaient de fines baguettes de métal à partir de barres plates, de sections s'étaillant de 6 à 20 mm<sup>2</sup>. La région Auvergne-Rhône-Alpes et le Nord furent les deux grandes régions productrices de clous vers 1850. Le fer venait principalement de Suède, de Bourgogne, de Franche-Comté, ou d'Allemagne. Signalons que le fer anglais, réputé, était réservé à d'autres applications. Pour corroborer nos remarques sur l'évolution de la métallurgie (c.f. chapitre *Histoire du fer*), Albert Boissier dans son *Histoire de l'Industrie du clou forgé à Firminy* rapporte que les vieux cloutiers du début du siècle pestaient contre le fer de plus en plus industriel et de moins en moins doux et malléable.



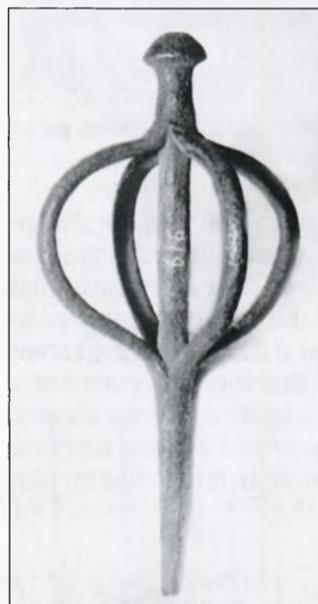
*Clous à têtes ornementales, pointe de diamant et coquille de Saint Jacques de Compostelle, obtenues par étampage sur une large clouyère. Longueurs : 16 et 18 cm. XIV<sup>e</sup> à XVI<sup>e</sup> siècles. Proviendraient de portes de monastère du sud-ouest de la France ou d'Espagne.*



Les cloutiers produisaient également nombre de pitons reperçés et autres broches à tête cou dée plates, ou roulée en crochet ouvert ou fermé.



Piton dont la tête losangée est dentelée et gravée d'un rameau branchu bordé d'un liseré ondulant. Hauteur de la tête : 6 cm.



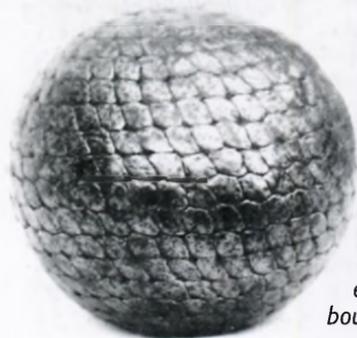
**CLOU À POMMEAU**  
(Musée Le Secq des Tournelles, Rouen)

Quatre brins de fer ont été soudés à la tige principale en formant les arceaux d'un pommeau destiné d'une part à faciliter le défilage et d'autre part à permettre d'attacher des cordons et devenir un accessoire de traçage, en charpenterie par exemple. Hauteur : 16 cm.



**BOULE LYONNAISE CLOUTÉE. ÉPOQUE 1900**

Les clous dits "cabochon" à tête carrée légèrement évasée sont rangés côte à côte selon la nature de leur métal et des motifs créés. Le monogramme MA et le chiffre 4 sont composés de clous en laiton. Un double liseré de clous en laiton et en cuivre sépare la boule en deux hémisphères. Les clous de cuivre ou de laiton (alliage cuivre-zinc) ont été forgés de la même façon que ceux en fer, nécessitant seulement une chaude moins forte.



**BOULE DE PÉTANQUE CLOUTÉE, ÉPOQUE 1900**

Les clous à têtes plates sont rangés côte à côte en se chevauchant en partie, évoquant des écailles de poisson, et sont cloués sur une boule en buis, bois réputé pour ne pas fendre. Diamètre : 8,5 cm.